

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2026-1970 del 15/04/2026
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA ASCOT GRUPPO CERAMICHE S.R.L. - STABILIMENTO GRES, ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA STATALE (S.P. 569) n. 167/A IN COMUNE DI CASTELVETRO DI MODENA (MO). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - RIESAME AI FINI DEL RINNOVO.
Proposta	n. PDET-AMB-2026-2094 del 14/04/2026
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno quindici APRILE 2026 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia di Modena, ANNA MARIA MANZIERI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA ASCOT GRUPPO CERAMICHE S.R.L. - STABILIMENTO GRES, ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA STATALE (S.P. 569) n. 167/A IN COMUNE DI CASTELVETRO DI MODENA (MO) (RIF. INT. N. 10874040966 / 38) AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - RIESAME AI FINI DEL RINNOVO.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista 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);

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la determinazione dirigenziale n. 373 del 10/01/2025 dell’Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni della Regione Emilia Romagna “Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per il triennio 2025-2027, secondo i criteri definiti con la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018”;

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

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;

- il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell’Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”;
- il REF “JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” pubblicato dalla Commissione Europea nel Luglio 2018;
- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamato l’*“Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia”*, vigente dal 12/12/2019, sottoscritto da Regione Emilia Romagna, Province di Modena e Reggio Emilia, Comuni di Castelvetro di Modena, Fiorano Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e Confindustria Ceramica, avente come oggetto l’istituzione di un sistema di valutazione e regolazione delle emissioni atmosferiche originate dalle imprese ceramiche nel distretto di Modena e Reggio Emilia, con l’obiettivo di incentivare un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e l’intervento sugli impatti diretti e indiretti, in modo tale da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell’aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto;

richiamate, inoltre:

- la successiva DGR n. 145 del 06/02/2023 *“Approvazione del documento di monitoraggio dell’accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel distretto ceramico di Modena e Reggio Emilia”* emanata dalla regione Emilia Romagna;
- la successiva DGR n. 2201 del 22/12/2025 *“Disposizioni per il rinnovo dell’accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel distretto ceramico di Modena e Reggio Emilia. Indirizzi per l’esercizio delle funzioni di gestione della materia inquinamento atmosferico ai sensi della L.R. 13/2015”*;

richiamata la **Determinazione n. 2701 del 12/06/2020** di voltura dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) a favore della Ditta Ascot Gruppo Ceramiche S.r.l., avente sede legale in Via Croce n. 80 a Castelvetro di Modena (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Statale (SP 569) n. 167/A a di Castelvetro di Modena (Mo), località Solignano;

richiamate la Determinazione n. 4214 del 23/08/2021 e la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022 di modifica non sostanziale dell’AIA sopra citata;

vista l’istanza di riesame ai fini del rinnovo dell’AIA presentata dalla Ditta il 13/06/2025 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 107541 del 16/06/2025;

vista la documentazione integrativa inviata dalla Ditta il 03/09/2025 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n.156292 del 03/09/2025, trasmessa a completamento della documentazione sopra citata, in risposta alla richiesta di integrazioni formalizzata dalla scrivente con prot. n. 119552 del 02/07/2025;

viste le integrazioni volontarie trasmesse dalla Ditta il 14/01/2026 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna, assunte agli atti della scrivente con prot. n. 6768 del 15/01/2026;

richiamate le conclusioni della seduta della Conferenza dei Servizi del 16/01/2026, convocata per la valutazione della domanda di riesame ai fini del rinnovo dell’AIA ai sensi del D.Lgs. 152/06

Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. Della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al rilascio del riesame ai fini del rinnovo dell'AIA (come da verbale n. CA/2/2026, trasmesso con prot. n. 8836 del 19/01/2026). Durante la suddetta Conferenza sono stati acquisiti:

- il parere del Sindaco di Castelvetro di Modena, assunto agli atti della scrivente con prot. n. 12978 del 23/01/2026, rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
- il contributo istruttorio prot. n. 9925 del 20/01/2026 del Servizio Territoriale dell'Arpae di Modena, comprendente il parere relativo al monitoraggio dell'installazione, reso ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

viste le osservazioni allo schema di AIA trasmesse dalla Ditta in data 10/02/2026, assunte agli atti della scrivente con prot. n. 25945 del 10/02/2026, con le quali il gestore:

A. in riferimento alla sezione C2.1.4 dell'Allegato I:

- segnala che l'immagine aerea utilizzata per identificare i recettori sensibili non corrisponde alla descrizione contenuta nella tabella soprastante. Propone quindi di sostituirla con la foto aerea contenuta nella valutazione periodica di impatto acustico di ottobre-novembre 2017;
- segnala che il recettore E si trova ad una distanza di 10 m (non 26 m) dal confine aziendale;

B. in riferimento alla raccomandazione di trasmettere una relazione al momento delle manutenzioni degli impianti filtranti, chiede di limitarla alle manutenzioni straordinarie, escludendo quelle ordinarie. Questo in quanto qualsiasi intervento che preveda una sostituzione parziale o totale delle maniche filtranti non è mai da ritenere ordinaria, bensì sempre straordinaria;

ritenendo di accogliere le osservazioni presentate dal gestore sopra citate;

verificato, tramite l'accesso alla Banca Dati Nazionale Unica della Documentazione Antimafia, che a carico di Ascot Gruppo Ceramiche S.r.l. e dei relativi soggetti di cui all'art. 85 del D.Lgs. 159/2011, alla data del 27/03/2026, non sussistono le cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art.67 del D.Lgs. 159/2011;

viste:

- la Legge n. 56/2014 recante "Disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni dei Comuni";
- la L.R. n. 13/2015 di "Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni";
- la D.D.G. n. 151/2025 di Revisione dell'Assetto organizzativo generale di cui alla D.D.G. n.130/2021;
- la D.G.R. n. 31/2026 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia di cui alla citata D.D.G. n. 151/2025;
- D.D.G. n. 7/2026 di revisione e approvazione dell'Assetto organizzativo analitico di cui alla D.D.G. n. 68/2025 con approvazione del Manuale Organizzativo di Arpae Emilia-Romagna con la quale, a fare data dal 01/03/2026, le posizioni dirigenziali di "Responsabile di Area Autorizzazioni e Concessioni" e di "Responsabile di Servizio Autorizzazioni e Concessioni" vengono modificate e rinominate "Responsabile di Area Autorizzazioni ambientali e Energia" e "Responsabile di Servizio Autorizzazioni ambientali e Energia";
- la DET. n. 152/2026 di recepimento delle disposizioni contenute nella D.D.G. n. 7/2026 relativamente alle posizioni dirigenziali dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Centro e nella D.D.G. n 14/2026 riferito agli incarichi di funzione istituiti sulle funzioni del demanio dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Centro e approvazione dell'assetto organizzativo di dettaglio dell'Area Autorizzazioni Ambientali e Energia Centro;
- la D.D.G. n. 19/2026 di revisione del Regolamento per l'adozione degli atti di gestione delle risorse dell'Agenzia;

richiamate:

- la Delibera della Giunta Regionale n. 1185 del 16 luglio 2025 di conferimento Ing. Paolo Ferrecchi dell'incarico ad interim di Direttore Generale dell'ARPAE;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. 12 del 31/01/2025 di conferimento alla dott.ssa Valentina Beltrame dell'incarico dirigenziale di Responsabile Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. 13 del 31/01/2025 di conferimento alla dott.ssa Anna Manzieri dell'incarico dirigenziale di responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena;
- la Determinazione n. 766 del 28/10/2025 di conferimento dell'incarico di funzione per l'Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena alla dott.ssa Marzia Conventi;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è la dott.ssa Marzia Conventi, incaricata di funzione di Arpae-SAE di Modena;
- come previsto dalla Deliberazione del Direttore Generale D.D.G. n. 42 del 25/03/2026, il titolare del trattamento dei dati personali fornito dal proponente è il Direttore Generale di ARPAE;
- il soggetto attuatore degli adempimenti previsti dalla normativa in materia di trattamento dei dati personali è la Responsabile dell'Area Autorizzazioni ambientali e Energia Centro, dott.ssa Valentina Beltrame, come previsto dalla Deliberazione del Direttore Generale D.D.G. n. 42 del 25/03/2026;
- le informazioni di cui all'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nell'Informativa per il trattamento dei dati personali consultabile presso la segreteria di ARPAE SAE di Modena, con sede in Modena, Via Giardini n. 472 e disponibile sul sito istituzionale, su cui è possibile anche acquisire le informazioni di cui agli artt. 12, 13 e 14 del regolamento (UE) 2016/679 (RGDP);

per quanto precede, su proposta dell'incaricata di funzione,

la Dirigente determina

- di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di riesame ai fini del rinnovo ai sensi dell'art. 29-octies comma 3, lettera *b*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 della L.R. 21/04, alla Ditta ASCOT GRUPPO CERAMICHE S.r.l., avente sede legale in Via Croce n.80 in comune di Castelvetro di Modena (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Statale (SP 569), n.167/A a Castelvetro di Modena (Mo), loc. Solignano;

- di stabilire che:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **425 t/giorno** di prodotto cotto;
2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità di Ascot Gruppo Ceramiche S.r.l.:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	NOTE
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 2701 del 12/06/2020	Voltura AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 4214 del 23/08/2021	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 4045 del 08/08/2022	Modifica non sostanziale AIA

3. l'allegato I alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale", predisposto tenendo conto anche delle osservazioni allo schema di AIA presentate dal gestore

- in data 10/02/2026 (assunte agli atti con prot. n. 25945 del 10/02/2026) e delle relative valutazioni sopra riportate, ne costituisce parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
 5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni ad Arpae-SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
 6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
 7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
 8. 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;
 9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
 10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 14/06/2035**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06.

Determina inoltre

- che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale");
- b) la presente autorizzazione 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 alla presente;

- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Ascot Gruppo Ceramiche S.r.l. tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelvetro di Modena, nonché al Comune di Castelvetro di Modena;

- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelvetro di Modena, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;

- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;

- 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. 33/2013 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae;
- 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 Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae.

La presente autorizzazione comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

LA RESPONSABILE DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI E ENERGIA DI MODENA
Dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta ASCOT GRUPPO CERAMICHE S.r.l. – stabilimento GRES

- Rif. int. n. 10874040966 / 38
- sede legale in Via Croce n. 80 a Castelvetro di Modena (Mo), località Solignano
- sede produttiva in Via Statale (SP 569), n. 167/A a Castelvetro di Modena (Mo), località Solignano
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della Direttiva 2010/75/UE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Arpae di Modena).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure che detiene un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (Ascot Gruppo Ceramiche S.r.l.).

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 considerate accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'installazione in oggetto è entrata in funzione nel 1973, insediandosi in un'area agricola.

L'intero sito copre una superficie totale di 83.853 m², di cui 29.446 m² coperti e 54.407 m² scoperti (dei quali 52.086 m² impermeabilizzati e 2.321 m² a verde).

La capacità produttiva massima di piastrelle si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 75 t/giorno di riferimento (§ 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

Lo stabilimento confina:

- a nord con Via Statale (SP 569), oltre la quale sono presenti altri stabilimenti produttivi;
- a sud e ad ovest con altri stabilimenti ceramici,
- a est con il torrente Maldello e alcune abitazioni rurali.

In base a quanto previsto dal Piano Regolatore del Comune di Castelvetro di Modena, lo stabilimento si colloca in un'area classificata come "Zona omogenea D1C – zone produttive insediate (ceramiche) aree edificate".

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana, per circa 48 settimane/anno.

La Provincia di Modena ha rilasciato l’Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Ceramiche Ascot S.p.A. con l’**Atto Dirigenziale prot. n. 122691 del 24/10/2007**, poi integralmente sostituito dalla **Determinazione n. 522 del 05/11/2008**, successivamente modificata con la Determinazione n. 293 del 25/06/2009, la Determinazione n. 111 del 16/03/2011 e il nulla osta prot. n. 29424 del 23/03/2009.

L’AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con la **Determinazione n. 327 del 28/09/2012**, successivamente integrata dal nulla osta prot. n. 85785 del 02/09/2014 relativo a modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l’aggiornamento dell’autorizzazione.

L’AIA è poi stata sostituita integralmente dalla **Determinazione n. 80 del 11/06/2015** di modifica sostanziale, in seguito modificata dalla Determinazione n. 123 del 24/08/2015, dalla Determinazione n. 1617 del 04/04/2018 e dalla Determinazione n. 5123 del 05/10/2018, nonché integrata dal nulla osta prot. n. 6941 del 11/04/2017 relativo a modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l’aggiornamento dell’autorizzazione.

A seguito di acquisizione in regime di affitto del ramo d’azienda, l’AIA è stata volturata a favore di ASCOT GRUPPO CERAMICHE S.r.l., a decorrere dal 02/03/2020, con la **Determinazione n.2701 del 12/06/2020**, poi modificata con la Determinazione n. 4214 del 23/08/2021 e la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022.

In data 13/06/2025, in vista della scadenza dell’autorizzazione, il gestore ha presentato domanda di riesame ai fini del rinnovo dell’AIA, successivamente completata con la documentazione inviata il 03/09/2025; il gestore conferma l’assetto impiantistico e gestionale già autorizzato, senza modifiche di alcun tipo.

A3 ITER ISTRUTTORIO

13/06/2025	presentazione della domanda di riesame ai fini del rinnovo dell’AIA sul Portale IPPC regionale
02/07/2025	invio al SUAP di richiesta di integrazioni a completamento della domanda per inoltro alla Ditta
03/09/2025	presentazione delle integrazioni a completamento da parte della Ditta sul Portale IPPC regionale
10/09/2025	avvio del procedimento da parte del SUAP
24/09/2025	pubblicazione su BUR dell’avviso di deposito della domanda di riesame ai fini del rinnovo
14/01/2026	invio di integrazioni volontarie da parte della Ditta sul Portale IPPC regionale
16/01/2026	prima seduta della Conferenza dei Servizi (decisoria)
27/01/2026	Invio dello schema di AIA alla Ditta
10/02/2026	presentazione di osservazioni allo schema di AIA da parte della Ditta

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 19/06/2025, con successiva integrazione del 11/02/2026.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL’ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Contesto territoriale

La ditta si trova nella parte nord-occidentale del comune di Castelvetro di Modena, nella frazione di Solignano Nuovo.

La figura seguente riporta la carta di uso del suolo (anno 2018).

Lo stabilimento è inserito in una zona industriale; le abitazioni più vicine del centro abitato di Solignano Nuovo sono a circa 800 m, la frazione di Pozza (comune di Maranello) dista circa 1 km. Il centro abitato di Maranello si trova a circa 2,6 km, mentre quelli di Castelnuovo Rangone e Castelvetro di Modena a 3 km.

Come si può meglio osservare dalla foto aerea estratta da Google Earth, nell'intorno dello stabilimento sono presenti alcuni edifici abitativi isolati, il più vicino dei quali dista poche decine di metri, mentre il tessuto residenziale della frazione di Solignano, posto a nord-est dell'impianto, si sviluppa a partire da una distanza di circa 800 m.

Inquadramento meteo-climatico

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico sia per i caratteri climatici. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

Il territorio dell'area in esame è situato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura e i primi rilievi appenninici.

Dal punto di vista climatico, le caratteristiche del territorio rispetto al resto della pianura sono:

- una maggiore ventosità, soprattutto nei mesi estivi;
- una maggiore nuvolosità, anche questa prevalentemente nei mesi estivi;
- una maggiore abbondanza di precipitazioni;
- innalzamenti termici invernali e primaverili per venti da SO provenienti dall'Appennino;
- la presenza di un regime di brezze monte-valle

L'insieme di questi fattori comporta, dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva maggiore rispetto a quella presente nella pianura, poco più a nord.

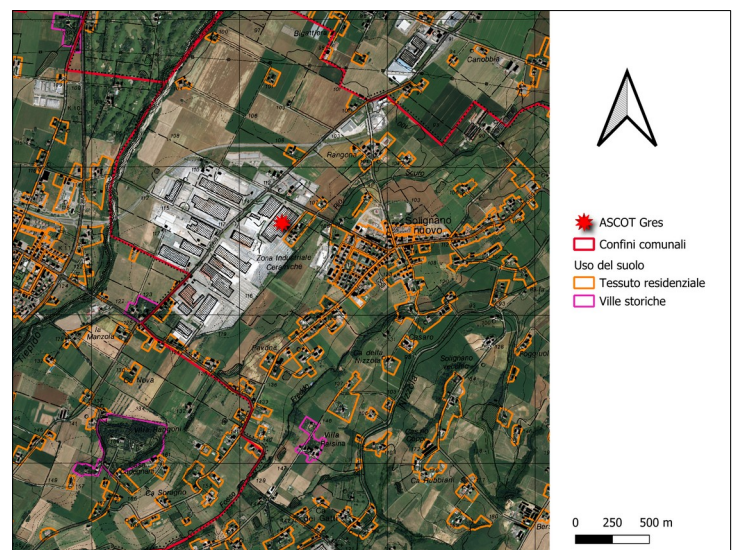
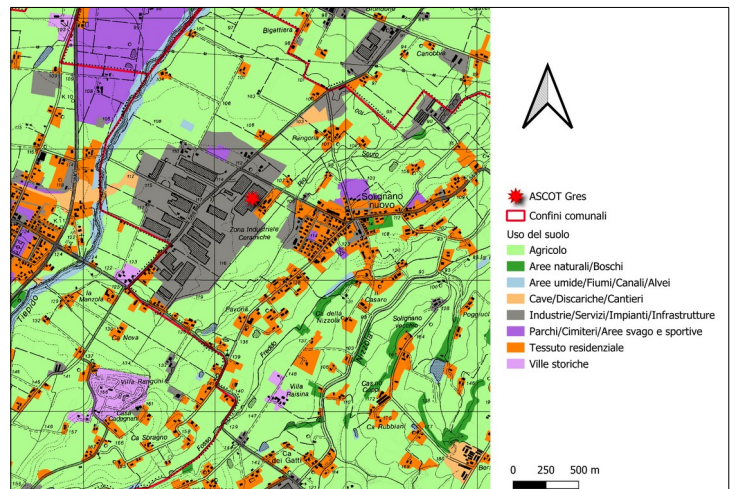
Le principali grandezze meteorologiche che hanno caratterizzato l'area nel 2024 si possono ricavare dall'output del modello meteorologico COSMO-LAMI, gestito da ARPAE-SIMC; i dati si riferiscono ad una quota di 10 m dal suolo.

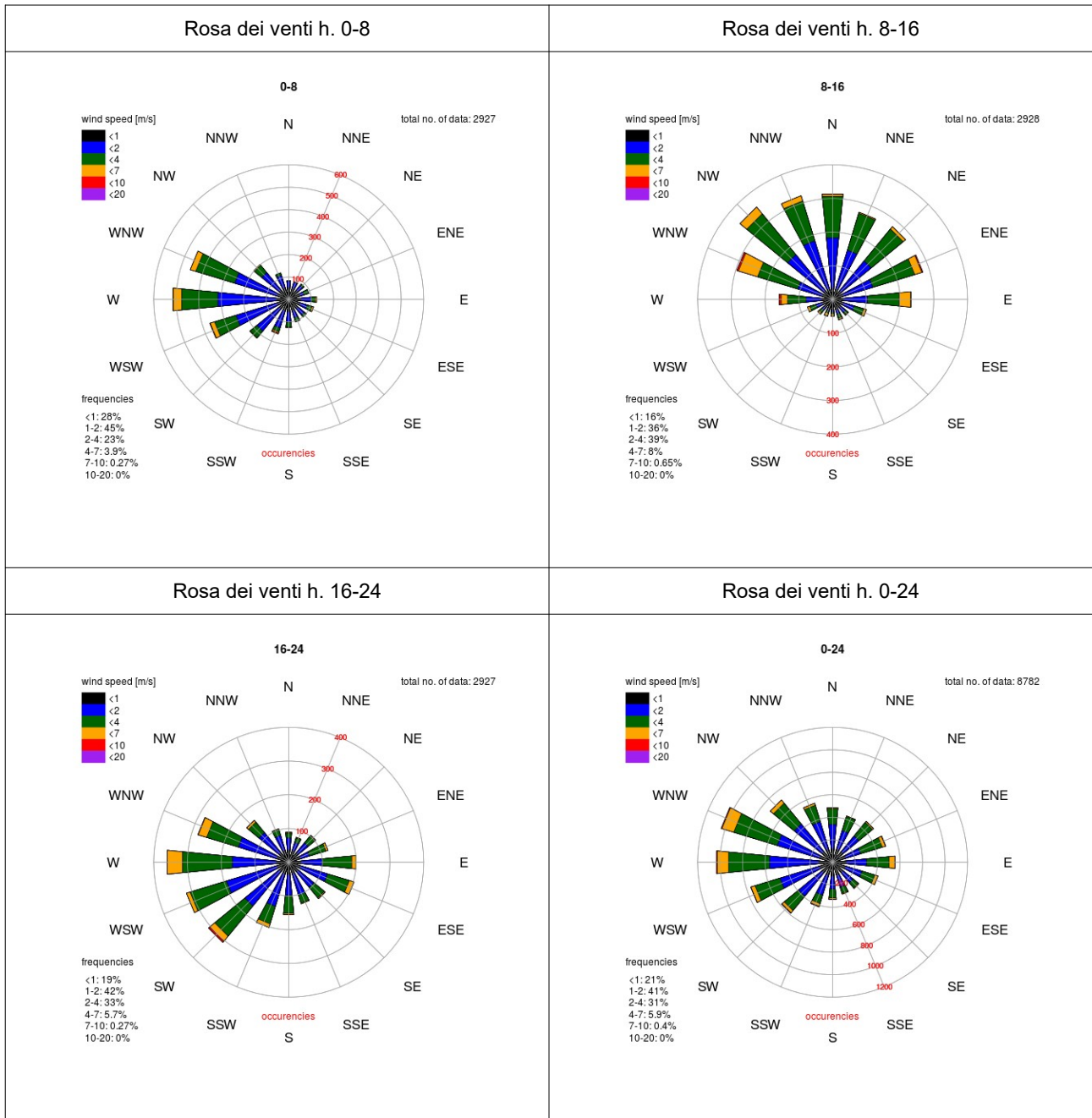
Da un'analisi dei dati condotta sulle rose dei venti relative alle diverse fasce orarie, si rileva la prevalenza del quadrante ovest e nord-ovest; più precisamente, nella fascia 0-8 assumono rilevanza le direzioni ovest, ovest-nord/ovest e, in misura minore sud-sud/ovest.

La fascia oraria 16-24 è caratterizzata dalla prevalenza dei quadranti da ovest a sud-ovest, in misura minore le direzioni est ed est-sud/est.

Per quanto riguarda la fascia oraria 8-16, si rileva una netta e sostanzialmente uniforme prevalenza del quadrante nord, con particolare rilevanza delle direzioni nord-ovest e nord-nord/ovest, oltre che nord; in misura minore i quadranti compresi tra nord-nord/est ed est.

Le velocità del vento inferiori a 1,5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 43% dei dati orari dell'anno.





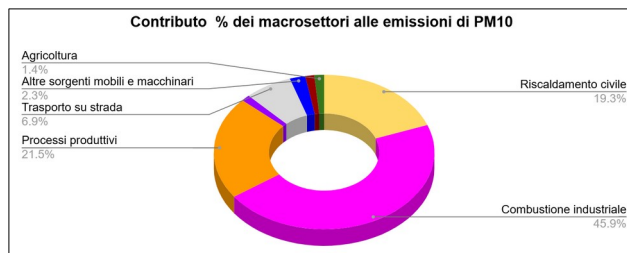
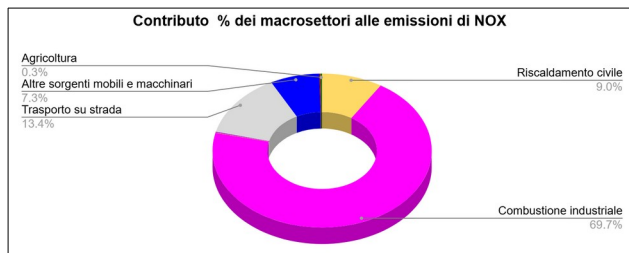
Per quanto riguarda le temperature, nel 2024 il modello ha previsto una massima di 39,5 °C ed una minima di -0,6 °C; il valore medio è risultato di 15,2 °C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelvetro di Modena, nel periodo 1991-2015, di 14 °C.

COSMO ha restituito per il 2024 una precipitazione di 981 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelvetro di Modena, nel periodo 1991-2015, di 740 mm.

Emissioni in atmosfera

Dall'inventario regionale delle emissioni in atmosfera (INEMAR) relativo all'anno 2021 è possibile desumere le emissioni del comune di Castelvetro di Modena.

Nei grafici seguenti viene rappresentata la distribuzione percentuale dei contributi emissivi delle varie sorgenti (macrosettori), relativamente agli inquinanti più critici per la qualità dell'aria NO_x e PM10, al fine di evidenziare quali sono le sorgenti più influenti sul territorio comunale.



Le principali sorgenti di ossidi di azoto risultano la combustione industriale (69,7%), il trasporto su strada (13,4%) e il riscaldamento civile (9,0%).

Per quanto riguarda le PM10, la combustione industriale contribuisce per il 45,9%, i processi produttivi per il 21,5%, il riscaldamento civile contribuisce per il 19,3%, il trasporto su strada per il 6,9%.

Qualità dell'aria

Analizzando i dati rilevati dalle stazioni della Rete Regionale ubicate in provincia di Modena, emerge che uno degli inquinanti critici su tutto il territorio provinciale è il PM10 per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³).

I livelli misurati dalla rete regionale della qualità dell'aria nel 2024 mostrano concentrazioni medie per quasi tutti gli inquinanti in linea o inferiori rispetto a quelle osservate nell'ultimo quinquennio.

Durante l'anno sono avvenuti diversi episodi di trasporto di polveri di origine desertica che hanno innalzato i livelli di PM10 oltre i limiti giornalieri (fra marzo e aprile).

Il valore limite annuale di PM10 (40 µg/m³) continua ad essere rispettato in tutte le stazioni della regione e nel 2024 i valori medi annui sono rimasti all'interno della variabilità dei cinque anni precedenti.

Le condizioni meteorologiche favorevoli all'accumulo e alla formazione degli inquinanti secondari hanno invece influito sul superamento del valore limite giornaliero (50 µg/m³), che nel 2024 è stato superato per oltre 35 giorni in 6 delle 43 stazioni della rete regionale che lo misurano.

La media annuale di PM2.5 nel 2024 è stata inferiore ovunque al valore limite della normativa (25 µg/m³), con valori in linea con i cinque anni precedenti.

Per l'anno 2024 in provincia di Modena, emerge che le stazioni di Giardini e Remesina hanno superato il valore limite giornaliero di PM10 (50 µg/m³) per più di 35 giorni (numero massimo definito dalla norma vigente). Sono infatti stati registrati, nelle 6 stazioni della rete di monitoraggio regionale che misurano il PM10, i seguenti numeri di giornate di superamento: Giardini a Modena 52 giorni, Parco Ferrari a Modena 26 giorni, Remesina a Carpi 38 giorni, San Francesco a Fiorano Modenese 29 giorni, Parco Edilcarani a Sassuolo 21 giorni e Gavello a Mirandola 28 giorni.

Per quanto riguarda la media annuale di biossido di azoto (NO₂) a scala regionale, si osserva una diminuzione delle concentrazioni misurate. Il valore limite annuale di 40 µg/m³ è stato rispettato in tutte le stazioni; in nessuna stazione si è avuto il superamento del valore limite orario (200 µg/m³).

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti sia del Valore Obiettivo sia della Soglia di Informazione, fissati dalla normativa vigente. I trend delle concentrazioni non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori richiesti dalla normativa. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane.

Già da diversi anni, risultano ampiamente al di sotto dei limiti fissati dalla normativa le concentrazioni di benzene.

Oltre ai dati delle stazioni della rete Rete Regionale della Qualità dell'Aria, sono disponibili le valutazioni prodotte da Arpae - Servizio Idro Meteo Clima, che integrano tali dati con le simulazioni ottenute dalla catena modellistica NINFA operativa in Arpae. La metodologia applicata si basa su tecniche geostatistiche di kriging a deriva esterna in cui si utilizza il campo di analisi prodotto dal

modello NINFA1 come guida per la spazializzazione del dato. Le valutazioni sono rappresentative delle concentrazioni di fondo (non intendono rappresentare i picchi di concentrazione nei pressi di sorgenti emissive localizzate) e sono fornite su grigliato a risoluzione 1 km x 1 km o su base comunale.

I valori stimati relativi al 2024, come mediana su tutto il territorio comunale, risultano:

- PM10: media annuale di 23 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di 40 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, e 90,4° percentile della distribuzione annuale, pari a 46 $\mu\text{g}/\text{m}^3$;
- NO₂: media annuale di 13 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di 40 $\mu\text{g}/\text{m}^3$;
- PM2.5: media annuale di 14 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di 25 $\mu\text{g}/\text{m}^3$.

L'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2030, approvato dalla Regione Emilia Romagna con Delibera della Giunta regionale n. 152 del 30/01/2024, riporta la zonizzazione dell'Emilia Romagna ai sensi del D.Lgs. 155/2010, che prevede la suddivisione del territorio regionale per aree caratterizzate da condizioni di qualità dell'aria e meteo climatiche omogenee; il comune di Castelvetro di Modena appartiene alla zona Pianura Ovest, zona che il PAIR 2030 identifica come area di superamento dei valori limite di PM10 e NO₂.

Idrografia di superficie

Il territorio comunale di Castelvetro di Modena è attraversato, in senso longitudinale, da numerosi rii e torrenti, tra cui i principali sono:

- il torrente Tiepido, che costituisce per buona parte il confine naturale nord-occidentale del territorio comunale e scorre a poco più di 700 m ad ovest dell'area aziendale,
- il torrente Nizzola, che dista 1,3 km dall'azienda,
- il torrente Guerro, che attraversa l'abitato di Castelvetro di Modena.

Nel torrente Nizzola confluiscono alcuni rii tra cui il rio Freddo, il rio Scuro e il rio Maldello; quest'ultimo lambisce l'area aziendale sul versante orientale. L'origine di questi corsi d'acqua si trova nelle colline argillose tra il comune di Vignola e quello di Castelvetro di Modena; il regime idrologico di tali torrenti è caratterizzato da periodi di secca, a volte prolungati nei mesi estivi, alternati a periodi di morbida. I corsi d'acqua naturali sono in diretta comunicazione con le falde acquifere sotterranee e contribuiscono, in parte, ad alimentarle.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP "Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica", il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici, nonostante poco più a valle sia presente un nodo di criticità idraulica sul Rio dei Gamberi.

Nonostante il miglioramento ambientale complessivo del torrente Tiepido, riconducibile agli interventi di riqualificazione e valorizzazione della fascia ripariale, attuati da alcuni Comuni attraversati dal corpo idrico, le sue acque, come peraltro avviene per gli altri torrenti minori presenti nell'area, presentano una qualità ecologico-ambientale allo sbocco in Panaro scarsa, dovuta alla forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che il torrente attraversa (elevati livelli di Azoto nitrico veicolati, le cui concentrazioni risultano più elevate quanto minore è la naturale portata idrica del corpo idrico).

Le stazioni più rappresentative dell'areale oggetto di indagine, appartenenti alla rete di monitoraggio Regionale, sono poste una sul torrente Guerro, in corrispondenza dell'attraversamento della pista ciclabile di Castelvetro di Modena, e l'altra sul torrente Tiepido a Portile. In entrambe le stazioni lo stato ecologico-ambientale risulta scarso, a causa della forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che entrambi i corpi idrici attraversano, favorita dall'esigua portata idrica che non permette la diluizione del carico organico in esso veicolato.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area in oggetto appartiene al territorio di pianura al margine col territorio collinare settentrionale, nell'areale della conoide minore del torrente Tiepido, nella cui stratigrafia sono individuate una litologia prevalentemente fine, nei primi 6-7 m dal suolo, ed un corpo ghiaioso, in forma di fascia potente qualche metro, che ospita una falda acquifera.

La parte apicale della conoide del Tiepido è caratterizzata da sedimenti grossolani, sostanzialmente indifferenziati, con falda a pelo libero e possibili scambi idrici diretti con i fiumi e la superficie del suolo, per infiltrazione diretta.

Nella parte intermedia della conoide si rilevano alternanze tra sedimenti grossolani e fini, con gli stati ghiaiosi profondi occupati da acquiferi in pressione, intercomunicanti, a formare un acquifero monostrato parzialmente compartimentato. Sono infatti possibili scambi idraulici “verticali” per infiltrazione diretta dagli alvei fluviali, o per fenomeni di drenanza prevalenti negli acquiferi profondi.

Nella parte distale, si rinvencono spesse bancate di sedimenti fini, che consentono la presenza di acquiferi di ridotte dimensioni e con modesta circolazione idrica nelle sole interdigitazioni sabbiose profonde, del tutto prive di scambi di acqua con la superficie e con gli alvei fluviali.

Da un’analisi della Tavola 3.1 del PTCP “*Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all’inquinamento dell’acquifero principale*” il territorio in oggetto risulta avere un grado di vulnerabilità “alto”, mentre, secondo quanto stabilito nella Tavola 3.2 del PTCP “*Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano*”, il sito in oggetto, risulta ubicato in un’area di ricarica indiretta della falda (settore di ricarica di tipo B, Art. 12A).

Infine secondo la Tavola 3.3 del PTCP “*Rischio inquinamento acque: zone vulnerabili da nitrati di origine agricola e assimilati*”, l’azienda ricade in una zona vulnerabile da nitrati di origine agricola (art.13B) così come individuato dalle lettera a) e b) dell’art. 30 del titolo III delle Norme del Piano di Tutela delle Acque.

Per quel che riguarda gli aspetti quantitativi della falda acquifera, il livello piezometrico dell’area mostra valori compresi tra i 70 e 75 m s.l.m., mentre la soggiacenza oscilla da -35 a -45 m dal piano campagna.

Per quel che riguarda la qualità delle acque sotterranee, la conducibilità si attesta su valori prossimi a 800 $\mu\text{S}/\text{cm}$, mentre la durezza presenta valori di 40-45 $^{\circ}\text{F}$.

Solfati e cloruri, il cui andamento è molto simile, mostrano una concentrazione bassa, rispettivamente di 55-60 mg/l per i solfati e di 40 mg/l per i cloruri.

Il ferro oscilla tra 100 e 150 $\mu\text{g}/\text{l}$, mentre il manganese mostra concentrazioni inferiori (40-50 $\mu\text{g}/\text{l}$).

I nitrati, indicatore del grado di pressione antropica dell’inquinamento delle acque sotterranee, si rinvencono in concentrazioni medio-basse (<30 mg/l); al contrario l’ammoniaca, in virtù delle condizioni ossido-riduttive dell’acquifero, risulta assente.

Il boro è presente con valori medio-alti, attestandosi su 800 $\mu\text{g}/\text{l}$; la presenza di composti organo-alogenati (triclorometano e tetracloroetilene in particolare), in concentrazioni superiori al limite di rilevabilità strumentale, è dovuta alla elevata permeabilità dei suoli e di intensa pressione antropica di carattere produttivo che caratterizza il territorio pedecollinare.

Classificazione acustica

Secondo la classificazione acustica approvata dal comune di Castelvetro di Modena con D.C.C. n° 1 del 04/02/2008, l’area in cui è presente l’impianto risulta in classe V.

La declaratoria delle classi acustiche contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce la classe V come “aree prevalentemente industriali”; i limiti di immissione assoluta di rumore sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno.

Si segnala la presenza di un tessuto residenziale a pochi metri dal confine sud est dell’impianto, assegnato alla classe III (limiti pari a 60 dBA nel periodo diurno e a 50 dBA nel periodo notturno).

Per tali classi acustiche sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

L’accostamento di una classe V con una classe III potrebbe determinare potenziali criticità acustiche.

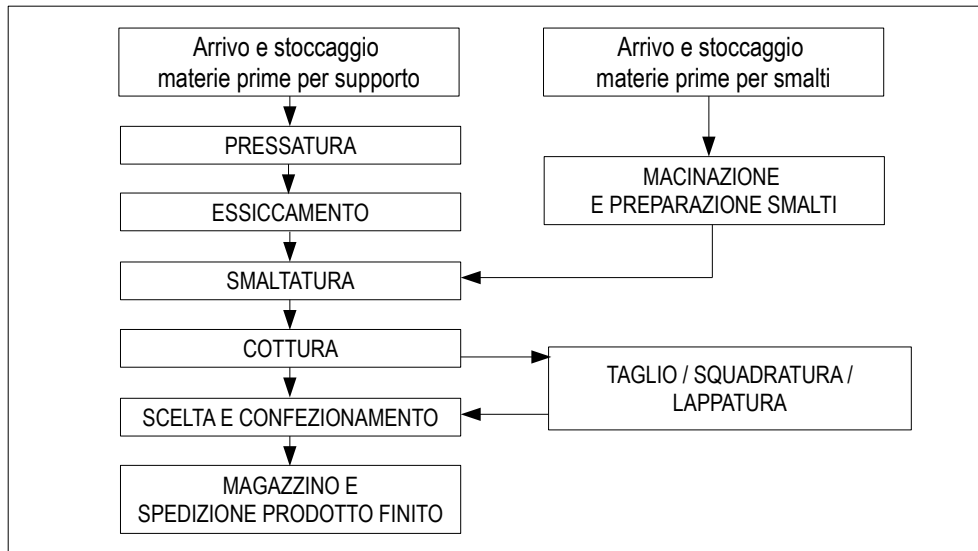
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL’ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La Ditta produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato smaltato per pavimento e rivestimento, con processo produttivo a ciclo parziale.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **425 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 336 giorni lavorati/anno (pari a circa **142.800 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **7.360.800 m²/anno** ipotizzando un peso medio di **19,4 kg/m²**).

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella documentazione di AIA agli atti.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'installazione in esame.



Si tratta di un tipico ciclo ceramico parziale, le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida nazionali di riferimento; se ne riporta pertanto solo una breve sintesi illustrativa.

Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione dell'impasto atomizzato

Il semilavorato impasto atomizzato, acquistato da terzi, arriva mediante camion e viene depositato in due tramogge, dalle quali, mediante un sistema a nastri, è trasportato ai silos di stoccaggio.

Pressatura

La pressatura è la fase del processo produttivo che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda.

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

Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa ed avviata, attraverso un sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, agli essiccatoi.

Nel sito sono presenti n. 4 presse e n. 3 coloratori per impasto.

Essiccamento

Il processo richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato, che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori allo 0,1%; tale operazione è effettuata tramite impianti di essiccazione in correnti di aria calda, a temperatura intorno a 200 °C.

Nel sito sono presenti n. 4 essiccatoi.

Preparazione smalti e smaltatura

Gli smalti sono applicati sul supporto ceramico essiccato prima della fase di cottura; vengono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose, da applicare lungo le linee di smaltatura.

Le materie prime per smalti sono sottoposte a controlli effettuati nel laboratorio aziendale, prima dell'accettazione, per verificare la conformità delle caratteristiche analizzate con le specifiche concordate con i fornitori.

Gli smalti sono preparati mediante la macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolino, sabbia, ecc), dosati secondo specifiche ricette in mulini a tamburo a funzionamento discontinuo, in cui vengono aggiunti nelle opportune percentuali acqua e corpi macinanti.

Gli smalti prelevati dai mulini sono poi stoccati in vasche metalliche dotate di agitatori e trasportati nel reparto smalteria.

Nel sito sono presenti n. 12 mulini discontinui per macinazione smalti, n. 1 tintometro.

Smaltatura

Le piastrelle in uscita dagli essiccatoi giungono, tramite nastri trasportatori, alle linee di smalteria, per l'applicazione degli smalti.

La smaltatura consiste nella distribuzione sulla superficie del supporto essiccatoi di materiali dotati di diverse caratteristiche estetiche: smalti, engobbio e graniglie. Le tecniche di applicazione variano a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato estetico che si vuole ottenere; in particolare, vengono usati aerografi e stampanti digitali.

Nel sito sono presenti n. 4 linee di smaltatura, ciascuna dotata di stampante digitale ink-jet.

Cottura

È il processo termico che consente di ottenere la greificazione del prodotto ceramico.

In un ciclo termico della durata di circa 35 minuti, le piastrelle crude vengono portate ad una temperatura di circa 1.215 °C, per poi essere raffreddate.

Al termine del ciclo di cottura, le piastrelle sono caricate su cestelli di stoccaggio e trasportate alle linee di scelta.

Nel sito sono presenti n. 2 forni monocanale.

Taglio, rettifica e lappatura

Le piastrelle cotte possono essere sottoposte a taglio e squadratura a secco e/o a lappatura ad umido.

Nel sito sono presenti n. 2 linee di taglio-squadro a secco e n. 1 linea di taglio/rettifica a secco e lappatura ad umido.

Scelta e confezionamento

Durante la fase di scelta, tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e di qualità estetica; a seconda dei risultati dei controlli effettuati, vengono suddivise in classi di scelta, prima di essere opportunamente confezionate, utilizzando apparecchiature automatiche.

Le scatole vengono posizionate su pallet, che sono poi imballati con reggette e termoretraibili e successivamente immagazzinati.

Nel sito sono presenti n. 5 linee di scelta e pallettizzazione e n. 1 linea di gestione dei pallet di prodotti finiti, comprendente un forno di termoretrazione.

Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito sono stoccati nei magazzini coperti e nei cortili esterni espressamente predisposti, in attesa della spedizione.

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

- un laboratorio, con funzioni di controllo della qualità delle materie prime, dei semilavorati e del prodotto finito, oltre che di progettazione e sviluppo di nuovi prodotti;
- un impianto di stoccaggio e omogeneizzazione delle acque reflue e dei fanghi, che raccoglie le acque provenienti dal reparto smalteria e preparazione smalti per il successivo conferimento a terzi;
- un impianto di raccolta e trattamento delle acque reflue derivanti dalla lappatura, provvisto di filtropressa, che consente il riutilizzo a circuito chiuso di tali reflui,;

- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata $\text{Ca}(\text{OH})_2$) e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento.

C2 VALUTAZIONE DEL GESTORE: IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE. PROPOSTA DEL GESTORE.

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associata, per l'installazione in esame, sostanzialmente alle *emissioni convogliate*, presenti in tutte le operazioni produttive.

Gli inquinanti principali generati sono polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV), aldeidi e ossidi di azoto.

Le *emissioni diffuse* di natura polverulenta sono associate principalmente alle tramogge di carico e ai sili di stoccaggio dell'impasto atomizzato (dotati di aspirazione); tali emissioni non sono in alcun modo quantificabili, in ogni caso il gestore ritiene che la loro intensità sia contenuta, anche in considerazione dei sistemi preventivi adottati, e che non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

Il *traffico indotto*, in particolare quello legato all'approvvigionamento di materie prime, viene ottimizzato, al fine di ridurre al massimo i transiti.

Per quanto riguarda le *emissioni odorigene*, la Ditta ha aderito all'Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni odorigene nei Comuni di Castelvetro di Modena e Castelnovo Rangone" stipulato il 29/02/2024; vengono pertanto attuate campagne di monitoraggio della concentrazione di odori in corrispondenza del punto di emissione in atmosfera E7 a servizio dei forni di cottura.

In base a quanto riportato nell'aggiornamento della documentazione relativa alla "*verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento*" di cui all'art. 29-ter, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda prodotto in sede di riesame, risulta che è utilizzato nella fase di preparazione degli smalti un prodotto che presenta la frase di rischio **H360(f)** "tossico per la riproduzione – può nuocere alla fertilità", soggetto dunque alle previsioni dell'**art. 271, comma 7-bis della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06**.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame **non scarica acque reflue industriali**: infatti le acque reflue derivanti dal lavaggio delle linee di smaltatura e dei mulini di macinazione smalti vengono **raccolte in un'apposita vasca e interamente avviate a recupero** (senza subire alcun trattamento depurativo) mediante conferimento a terzi come rifiuto; invece, i reflui di processo derivanti dalle operazioni di lappatura sono riutilizzati a ciclo chiuso, previo trattamento di sedimentazione.

Gli unici reflui in uscita dal sito sono dunque:

- *acque reflue domestiche*, derivanti dai servizi igienici,
- *acque meteoriche da pluviali e piazzali*, non soggette a contaminazione.

L'impianto fognario aziendale è di tipo misto, con un unico collettore che scarica sia le acque reflue domestiche che le acque meteoriche nel rio Maldello, posto ad est del sito aziendale.

Tuttavia, a seguito della realizzazione sulla sponda sinistra del rio Maldello di un collettore fognario pubblico di acque nere, l'Azienda ha preso accordi col Comune e con il gestore del Servizio Idrico Integrato per l'allacciamento a tale collettore, prevedendo la realizzazione di uno scolmatore che consenta di scaricare le acque in eccesso (in caso di eventi temporaleschi) in acque superficiali.

La soluzione individuata prevede di realizzare lo scolmatore nell'ultimo tratto fognario presente sulla proprietà di Ascot e di effettuare il collegamento alla pubblica fognatura per le acque nere attraversando Via Statale ed immettendosi quindi sul tratto di fognatura esistente sull'altro lato della strada, mentre lo scarico esistente di acque bianche nel rio Maldello resta immutato.

La realizzazione dei lavori è stata complicata dal fatto che nel tratto fognario presente sulla proprietà Ascot confluiscono anche reflui provenienti da altre aziende, poste a monte (con le quali è stato necessario prendere accordi), nonché dalla necessità di attraversare Via Statale e la proprietà di un privato, che ha chiesto un indennizzo finanziario.

L'intero intervento risulta quindi interrotto, in attesa dell'intervento del Comune.

Allo stato attuale, quindi, sia le acque reflue domestiche che le acque meteoriche vengono convogliate in acque superficiali (Rio Maldello), le prime previo trattamento di depurazione realizzato tramite *fosse biologiche e impianti di depurazione a fanghi attivi ad ossidazione totale*.

Complessivamente l'Azienda dispone di n. 4 punti di scarico:

- **S1**: scarico misto, comprendente acque reflue domestiche e acque meteoriche;
- **S2, S3, S4**: scarichi di acque meteoriche.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di preparazione degli smalti tramite macinazione ad umido e nel lavaggio degli impianti produttivi (mulini smalti e linee di smaltatura).

Il prelievo dell'acqua avviene dalla falda sottostante il sito attraverso **n. 1 pozzo** situato su terreno di proprietà della Ditta Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A., secondo quanto previsto dalla concessione di derivazione di acqua pubblica sotterranea di cui alla Determinazione n. 1372 del 22/03/2021, successivamente modificata con la Determinazione n. 6473 del 08/12/2023, rilasciata a Ceramiche CCV Castelvetro S.p.A. e Ceramiche Ascot S.p.A. (competenza dell'Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro), per un volume massimo di **200.000 m³/anno**.

Esiste anche un prelievo da **acquedotto pubblico** per i servizi igienici.

Sia il volume di acque prelevate da pozzo (ad uso esclusivo di Ascot) che il quantitativo di acque prelevate da acquedotto sono misurati mediante appositi contatori; esiste inoltre un contatore dedicato per la misura del volume idrico prelevato da pozzo a scopo irriguo.

Al momento non esiste alcuna contabilizzazione dei reflui di lappatura riutilizzati internamente dopo depurazione, ma in sede di riesame il gestore ha proposto l'installazione di un contatore per la misura dei volumi di queste acque reflue riciccolati lungo nelle medesime operazioni di lappatura.

In passato l'Azienda ha valutato la possibilità di riutilizzare le acque meteoriche e le proprie acque reflue nel lavaggio di mulini e smalterie, dopo una depurazione fisica (centrifugazione), senza utilizzo di reagenti; tuttavia, le verifiche effettuate hanno dato esito negativo.

I dati del bilancio idrico relativo all'attività produttiva dell'Azienda per gli anni 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022, 2023 e 2024 sono i seguenti:

PARAMETRO	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020 *	2021	2022	2023	2024
Acque da pozzo ad uso produttivo (m ³)	14.878	12.812	12.812	18.597	25.615	17.396	12.487	10.168	17.262	15.135	18.527
Acque nelle materie prime in ingresso (m ³)	5.911	6.687	6.687	7.521	9.489	7.686	8.291	7.411	500	6.565	6.123
Acque reflue riutilizzate internamente (m ³)	295	378	307	316	325	155	0	0 **	0 **	0 **	0 **
Fabbisogno idrico (m³)	21.084	19.877	19.797	26.434	35.429	25.237	20.778	17.579	17.762	21.700	24.650
Acque da acquedotto ad uso civile (m ³)	1.138	804	941	992	1.232	1.131	1.030	1.147	1.189	1.577	1.373
Acque reflue recuperate esternamente (m ³)	9.404	8.973	10.301	10.090	10.930	10.444	7.888	7.757	7.448	8.580	7.922

* anno caratterizzato dall'emergenza sanitaria da Covid-19.

** non esiste al momento alcun sistema di contabilizzazione del volume di acque reflue di lappatura riutilizzate internamente.

Gli aspetti salienti, dal punto di vista ambientale, di questo bilancio sono i seguenti:

- non vi è scarico di acque reflue derivanti dai reparti di preparazione smalti e smalteria, in quanto queste vengono integralmente conferite a terzi autorizzati al recupero. In particolare, i reflui sono trasferiti al fornitore di impasto atomizzato, che le usa per la macinazione ad umido delle terre;
- non vi è scarico di acque reflue derivanti dalla lappatura, in quanto queste sono riutilizzate internamente a circuito chiuso, previo trattamento in apposito impianto. Questo consente di ridurre il fabbisogno idrico legato alla lappatura al solo reintegro delle perdite derivanti dall'evaporazione e dal quantitativo di acque che rimangono nei fanghi.

Impianto di raccolta e trattamento reflui di lappatura

Le acque reflue di processo derivanti dalla lavorazione di lappatura vengono così gestite:

- i reflui sono raccolti in una vasca di accumulo interrata, dotata di agitatori a funzionamento continuo e di una sonda che consente di avere sempre un livello ottimale di acqua nella vasca. All'interno della vasca sono addizionati prodotti chimici (coagulante e soda, per il controllo dell'acidità) necessari per il processo di chiariflocculazione;
- i reflui sono inviati ad un decantatore, dove, per gravità, vengono separati i fanghi dall'acqua chiarificata;
- i sedimenti accumulati in tramoggia sono convogliati (tramite un raschiatore) allo scarico e quindi ad una filtropressa, che consente il recupero dell'acqua scaricata dal ciclo (per il suo rinvio alla vasca di accumulo acque reflue) e l'evacuazione dei sedimenti (rifiuto EER 08.02.02);
- l'acqua chiarificata passa in continuo, tramite canaletta di tracimazione, all'adiacente silo di accumulo, di capacità tale da assicurare una costante riserva al fabbisogno delle utenze sulla linea e dotato di sistema di pressurizzazione, per mantenere l'acqua alla pressione utile alla produzione. Prima di tornare alla linea di produzione, l'acqua chiarificata passa attraverso una stazione di filtrazione finale, che consente la separazione di particelle con granulometria dell'ordine di 55 µm, che non vengono separate con la decantazione (microfiltrazione sotto pressione controllata, su cartucce di apposito multistrato filtrante, lavate in continuo e mantenute ad efficienza elevata, controllata da un deprimometro differenziale, per non far mai aumentare la perdita di carico oltre un livello di sicurezza).

Il silo è dotato di sonda, in grado di attivare il reintegro di acqua di rete in caso di livello idrico insufficiente, nonché di bloccare l'impianto ed inviare un segnale di allarme nel caso in cui il livello si mantenga troppo a lungo sotto il valore soglia.

Inoltre, è dotato di troppo pieno collegato alla vasca di accumulo delle acque reflue.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotti sono tipiche del settore ceramico.

In particolare, le fasi del ciclo produttivo dalle quali hanno origine i rifiuti sono lo scarto a fine ciclo (da cui si originano rottami cotti e crudi) e la manutenzione dei servizi (da cui derivano calce esausta per la cattura del fluoro dalle emissioni calde e sospensioni acquose).

I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di “deposito temporaneo” ai sensi dell’art. 183 comma 1 lettera *bb*) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..

Per ciascuna tipologia è stata individuata una specifica zona di deposito all’interno del sito.

Parte degli scarti cotti e crudi, così come il polverino rettificato e il crudo polverino vengono gestiti come sottoprodotti, per i quali il gestore ha individuato specifiche aree di stoccaggio e mantiene registrazioni dei quantitativi e della destinazione.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il comune di Castelvetro di Modena ha classificato il proprio territorio dal punto di vista acustico ai sensi dell’art. 6, comma 1 della L. 447/95; secondo tale zonizzazione, l’area in oggetto risulta rientrare in classe acustica V (aree prevalentemente industriali), a cui competono i seguenti limiti:

- limite diurno di 70 dBA,
- limite notturno di 60 dBA.

Anche le aree a sud, nord (oltre Via Statale) e ovest ricadono in classe acustica V, mentre al confine est si trova una zona ricadente in classe acustica III (aree miste), a cui si applicano i seguenti limiti:

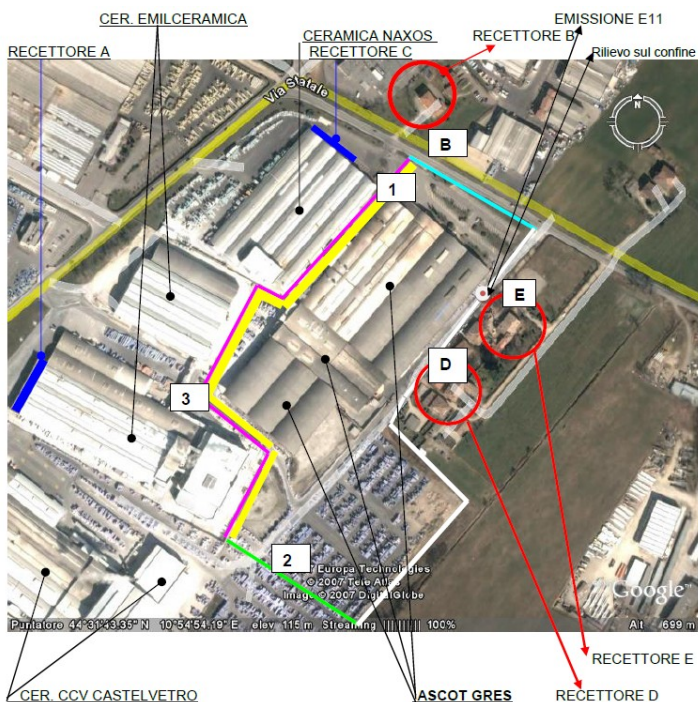
- limite diurno di 60 dBA,
- limite notturno di 50 dBA.

Le attività lavorative dello stabilimento vengono svolte nell’arco di 24 ore, su tre turni lavorativi.

Le principali sorgenti sonore aziendali sono distribuite sul lato ovest dello stabilimento; sul lato sud è presente un deposito merci e sul lato est una singola sorgente sonora in ambiente esterno.

I potenziali recettori abitativi interessati dall’attività dello stabilimento in oggetto si trovano oltre Via Statale, in direzione nord, e oltre una strada sterrata lungo il lato est.

L’AIA vigente prescrive che le campagne periodiche di monitoraggio acustico vengano effettuate facendo riferimento ai seguenti punti di misura sul confine aziendale e presso i recettori sensibili:



PUNTO	NOTE	Classe acustica
1	Sul confine di proprietà, in corrispondenza degli impianti, sul lato nord-ovest dello stabilimento	V
2	Sul confine aziendale, sul lato sud	V
3	Sul confine aziendale, sul lato ovest	V
B	Abitazione sul lato nord dello stabilimento, a circa 8 m di distanza dal confine aziendale	IV
D	Abitazione sul lato est dello stabilimento, a circa 30 m di distanza dal confine aziendale	III
E	Villetta ad uso residenziale sul lato est dello stabilimento, a circa 10 m dal confine aziendale	III

- : CONFINE ASCOT GRES LATO 1
- : CONFINE ASCOT GRES LATO 2
- : CONFINE ASCOT GRES LATO 3
- : CONFINE ASCOT GRES LATO 4
- : ZONA IMPIANTI TECNICI CERAMICHE ASCOT; EMILCERAMICA; NAXOS
- : UBICAZIONE UFFICI EMILCERAMICA; NAXOS

La più recente valutazione di impatto acustico redatta da tecnico competente in acustica per conto dell'Azienda risale a marzo 2022 ed è stata redatta sulla base di una campagna di misure effettuate in periodo diurno e notturno a febbraio 2022; i punti di misura utilizzati sono i seguenti:

- M1: punto sul sedime aziendale, sul lato nord, in prossimità degli uffici e dell'ingresso (inattivi nel periodo notturno);
- M2: punto al confine di un terreno di accesso ad una abitazione a nord, a 1 m dal confine;
- M3: punto all'interno del confine aziendale nord;
- M4: punto all'interno del sedime aziendale, a 1 m dal confine est;
- M5: punto in facciata del recettore abitativo più vicino, a 1 m dalla parete;
- M6: punto in corrispondenza del lato della campagna a est della ditta. La misura è stata compiuta con il fonometro rivolto verso est (verso la campagna) e schermato rispetto allo stabilimento aziendale da una palazzina di due piani, in modo tale da poter ottenere una misura di rumore residuo da confrontare con quella di rumore ambientale in M5.

I risultati delle misure eseguite sono dunque i seguenti:

LIMITI DI IMMISSIONE ASSOLUTA

PUNTO	PERIODO DIURNO		PERIODO NOTTURNO	
	Leq (dBA)	Limite (dBA)	Leq (dBA)	Limite (dBA)
M1	62,0	70	---	---
M2	55,7 *	65	54,0	55
M3	67,0	70	56,0 *	60
M4	66,0	70	59,0	60

* il tecnico incaricato dall'Azienda ha riscontrato un rilevante effetto del traffico veicolare su Via Statale su questa misura e, in considerazione del fatto che le sorgenti sonore esterne aziendali sono tutte stazionarie, ha deciso di utilizzare il livello statistico L90 per la valutazione del rispetto dei limiti di immissione assoluta.

LIMITI DIFFERENZIALI

PERIODO DIURNO				PERIODO NOTTURNO			
Rumore ambientale M5 (dBA)	Rumore residuo M6 (dBA)	Differenziale (dBA)	Limite (dBA)	Rumore ambientale M5 (dBA)	Rumore residuo M6 (dBA)	Differenziale (dBA)	Limite (dBA)
61,5	58,1	3,4	5,0	56,7	53,9	2,8	3,0

Per quanto riguarda il recettore in corrispondenza del punto M2, non è stato possibile individuare un punto di misura adatto per il rumore residuo; tuttavia, data la distanza dell'abitazione rispetto alla recinzione (la misura è stata effettuata ad 1 m dalla recinzione, a 37 m dalla parete dell'edificio – che con l'edificio aziendale a 50 m dal punto di misura permette di stimare un'ulteriore riduzione di 3-6 dBA in facciata) e dato che il recettore è circondato a nord, est ed ovest da altri edifici industriali, si è valutato il rispetto dei valori di immissione assoluti per M2.

Il tecnico incaricato dalla Ditta conclude, pertanto, che l'Azienda rispetta i limiti di legge, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Nel sito è presente una vasca per la raccolta delle acque reflue di processo, in attesa del conferimento a terzi come rifiuti. Tale vasca, di volume pari a 30 m³, è costruita in cemento ed è circondata da una cordolatura in cemento lungo tutto il perimetro, allo scopo di contenere eventuali sversamenti accidentali; inoltre, è provvista di sonda galleggiante, che permette di mantenere il livello dei liquidi entro i limiti stabiliti, mandando in blocco le pompe al raggiungimento del livello massimo di riempimento.

Nel 2022 è stato inoltre installato un impianto di raccolta e trattamento delle acque reflue da lappatura, comprendente:

- una vasca interrata per l'accumulo dei reflui di processo da trattare,
- un decantatore,
- una filtropressa,
- un silo di accumulo dell'acqua chiarificata, destinata al riutilizzo a ciclo chiuso.

Il silo è dotato di troppo pieno, collegato alla vasca interrata.

La filtropressa è collocata al chiuso, su superficie grigliata, mentre gli altri elementi dell'impianto sono dotati di cordolatura perimetrale, che consente di evitare la dispersione di eventuali sversamenti.

Le materie prime sono stoccate per lo più all'interno dello stabilimento, su pavimentazione impermeabile o su scaffali.

La gestione dei semilavorati liquidi (smalti pronti, veicoli serigrafici) avviene all'interno dei reparti di smalteria, dotati di canaline grigliate, in grado di intercettare eventuali sversamenti di materiali inquinanti e di raccogliere le acque di lavaggio, inviandoli alla vasca di accumulo dei reflui di processo.

I rifiuti prodotti sono stoccati in zone appositamente individuate, al coperto, su pavimentazione in cemento oppure all'interno di cassoni dotati di copertura. In particolare:

- gli scarti cotti e gli scarti crudi sono conservati in cassoni metallici al coperto, su pavimentazione impermeabilizzata;
- i fanghi filtropressati derivanti dalla lappatura sono depositati in un'area vicina alla filtropressa;
- la calce esausta è collocata in area pavimentata al coperto, all'interno di big bag imballati con film termoretraibile;
- gli oli esausti sono stoccati in un contenitore metallico dotato di bacino di contenimento e collocato in area pavimentata e coperta;
- i rifiuti da imballaggio in carta e cartone e in materiali misti, così come i rottami metallici sono depositati in appositi contenitori, mentre i rifiuti di imballaggio plastico in parte sono conservati in appositi contenitori e per il resto sono pressati e imballati;
- le sospensioni acquose e i fanghi acquosi sono prelevati direttamente dalla vasca di raccolta tramite idonei sistemi di prelievo/travasato di cui sono dotate le autobotti di proprietà dei soggetti terzi a cui tale rifiuto viene conferito. La zona di stazionamento dell'autobotte è asfaltata e dunque non permeabile a liquidi accidentalmente sversati.

I materiali di scarto gestiti come sottoprodotti sono stoccati in aree apposite, in parte all'interno dei fabbricati aziendali, in parte in area cortiliva.

Nell'area esterna è presente un serbatoio metallico fuori terra (capacità di 3 m³) per lo stoccaggio del gasolio per autotrazione, provvisto di tettoia e bacino di contenimento.

Nel sito non sono presenti serbatoi interrati.

L'intera superficie coperta del sito è impermeabilizzata con battuto in cemento, mentre le aree esterne adibite a stoccaggi di prodotti, materiali o rifiuti sono impermeabilizzate mediante asfalto.

In occasione del riesame AIA, il gestore ha fornito un aggiornamento della documentazione relativa alla "*verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento*" di cui all'art. 29-ter, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

In tale documentazione sono state individuate come sostanze pericolose in uso nel sito:

- il gasolio utilizzato come carburante,
- un colorante utilizzato nella fase di preparazione smalti,
- un prodotto detergente usato nella manutenzione degli impianti,

e sono stati verificati i quantitativi utilizzati rispetto alle soglie previste dal D.M. n. 104 del 15/04/2019, riscontrando il superamento di tali soglie per le classi 1, 2 e 4.

Il gestore ha precisato che:

- il gasolio è stoccato in una cisterna fuori terra, dotata di bacino di contenimento, tettoia di copertura e cordolo esterno di contenimento di eventuali sversamenti occorsi durante le operazioni di rifornimento;
- il colorante è stoccato in area interna, su pavimentazione in battuto di calcestruzzo priva di caditoie. È utilizzato nel reparto macinazione smalti e smalteria, dove sono presenti caditoie di raccolta dei reflui di processo, che convogliano alla vasca di raccolta delle acque destinate al conferimento a terzi come rifiuti;
- il detergente è stoccato in area interna su pavimentazione in battuto di calcestruzzo, priva di caditoie.

L'Azienda ha fornito una descrizione delle caratteristiche idrogeologiche del sito, dalla quale non emergono particolari criticità.

In conclusione, dunque, il gestore non ritiene necessario procedere all'elaborazione della relazione di riferimento.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica* (prelevata da rete) in tutte le fasi del processo produttivo.

Viene utilizzata anche *energia termica* (derivante dalla combustione di gas naturale prelevato da rete) per le operazioni di essiccamento e cottura delle piastrelle, oltre che per l'alimentazione del forno termoretraibile.

I consumi di energia elettrica vengono registrati in telelettura, con un monitoraggio continuo; inoltre, la Ditta dispone di un sistema di misura dei consumi energetici (termici ed elettrici) parzializzati sui singoli impianti.

L'aria calda proveniente dal raffreddamento indiretto dei forni di cottura viene recuperata all'interno degli essiccatoi, oltre che per il riscaldamento degli ambienti di lavoro nel reparto smalteria (tramite scambiatore di calore).

Nel sito sono presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico*, tutti alimentati da gas metano:

Impianto	Destinazione d'uso	Potenza termica nominale (kW)	Punto di emissione
Essiccatoio orizzontale 5P	essiccazione	2.450	E20
Essiccatoio verticale 1	essiccazione	1.160	E1
Essiccatoio verticale 2	essiccazione	1.160	E2
Essiccatoio orizzontale 5P	essiccazione	2.675	E21
Forno Siti	cottura	7.950	E7
Forno Sacmi	cottura	6.720	E7
Fornetto termoretrazione	confezionamento	320	---
Potenza termica nominale complessiva		22.435 kW	---

Sono inoltre presenti n. 2 *impianti termici ad uso civile*, alimentati da gas metano, corrispondenti a:

- centrale termica a servizio degli spogliatoi, con potenza termica nominale di 187 kW,
- centrale termica a servizio degli uffici, con potenza termica nominale di 93,5 kW.

La potenza termica nominale complessiva di tali impianti ammonta quindi a **280,5 kW**.

Infine, sono presenti nel sito n. 2 *gruppi elettrogeni di emergenza* alimentati da gasolio, con potenza termica nominale rispettivamente pari a 40 kW e 46 kW, che vengono attivati in caso di emergenza a supporto dei forni.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

- impasto atomizzato, acquistato da altre Aziende, costituito da una miscela di materiali naturali di cava (argille, sabbie e feldspati) ai quali non viene generalmente associata alcuna frase di rischio;
- coloranti e materie prime per smalti, prodotti chimici suddivisi in categorie a seconda delle frasi di rischio riportate sulle rispettive schede di sicurezza;
- reagenti per la depurazione degli effluenti gassosi (calce per il trattamento dei fumi dei forni), prodotti chimici suddivisi in categorie secondo le frasi di rischio riportate nelle rispettive schede di sicurezza.

La tipologia di ciclo produttivo utilizzato dall'Azienda (ciclo parziale, senza fase di macinazione impasto) non consente il riutilizzo interno degli scarti di produzione.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha predisposto per lo stabilimento in oggetto la Procedura P16 "Preparazione e risposta alle emergenze" e l'Istruzione Operativa IO01-P16 "Gestione emergenze ambientali", in cui sono individuate come possibili emergenze da gestire:

- incendi,
- sversamenti accidentali,
- terremoti,
- alluvioni,
- guasti e anomalie dei filtri a servizio delle emissioni in atmosfera.

Per ciascuno di questi eventi, sono indicate le modalità di intervento e i relativi responsabili.

Inoltre è stato elaborato il Piano di emergenza, che indica i comportamenti da tenere nella gestione delle emergenze aziendali e fornisce le informazioni tecniche da utilizzare in tali casi.

Il gestore ha individuato le principali condizioni di guasto e/o anomalia di funzionamento degli impianti che potrebbero verificarsi, nonché le relative misure di contenimento da adottare per minimizzare le emissioni e gli impatti ambientali:

- *avaria dei filtri delle emissioni in atmosfera*: la possibilità di scarico in aria di sostanze inquinanti può essere determinata da avarie o rotture delle maniche dell'impianto di filtrazione a tessuto a servizio del forno di cottura. Per prevenire i relativi impatti ambientali, la Ditta esegue un controllo periodico dell'efficienza dei filtri e dello stato di conservazione degli stessi, mediante controllo visito del Δp . Se l'avaria perdura, viene disattivato l'impianto interessato e si interrompe la produzione relativa all'impianto stesso, sospendendo, ove possibile, solo la parte produttiva interessata;
- *vuoti forno*: è la condizione che si verifica quando un guasto su impianti a monte del forno impediscono temporaneamente l'arrivo di materiale da cuocere, con conseguente aumento "vuoto" all'interno del forno e aumento della temperatura. Se temporaneo e limitato, il forno è in grado di sopportarlo, rimodulando la funzionalità dei bruciatori in modo da procedere all'abbassamento della temperatura del forno in modo graduale, al fine di limitare lo shock termico. Nel caso in cui invece dovesse protrarsi, i forni sono dotati di un sistema di sicurezza che attiva la chiusura della valvola del gas, portando allo spegnimento;
- *guasto ad altri impianti dotati di abbattimento*: l'eventuale guasto di parti dell'impianto correlate all'efficienza di abbattimento (ventole o motori di aspirazione, giranti, cuscinetti, ecc) non comporta variazioni al ciclo produttivo. Si procede con la riparazione tempestiva da parte di manutentori interni o esterni e, se il guasto dovesse protrarsi, entro le 12 ore successive al malfunzionamento si procede con lo spegnimento dell'impianto tecnologico correlato.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore ceramico è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea; è inoltre disponibile il riferimento costituito dal DM 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372".

Il confronto con il **BRef di agosto 2007** condotto dal gestore ha dato il seguente esito:

AMBITO	RIFERIMENTO BRef	BAT	SITUAZIONE AZIENDALE
Sistema di Gestione Ambientale	5.1.1	BAT è implementare e aderire ad un sistema di gestione ambientale (SGA)	L'Azienda ha già implementato e reso operativo un SGA al fine di migliorare la propria prestazione ambientale e poter registrare e mantenere i dati necessari alle valutazioni delle performance e al confronto con le BAT.
Consumi energetici	5.1.2	<p>a) BAT è ridurre il consumo energetico applicando una combinazione delle seguenti tecniche:</p> <p>I. migliorare la progettazione di forni ed essiccatoi</p> <p>II. recuperare l'eccesso di calore dai forni, specialmente dalla zona di raffreddamento (in particolare da utilizzare negli essiccatoi)</p> <p>III. sostituire i combustibili solidi o liquidi con combustibili gassosi nei processi di cottura in forno</p> <p>IV. modificare la forma delle piastrelle</p>	<p>Applicata</p> <p>I. Sebbene l'Azienda non possa intervenire direttamente sul fornitore degli impianti, forni ed essiccatoi sono progettati per ridurre al minimo il consumo energetico.</p> <p>II. Una parte dell'aria calda di raffreddamento del forno viene recuperata sia all'interno del forno stesso, che per l'alimentazione degli essiccatoi.</p> <p>III. Tutti gli impianti (eccetto i gruppi elettrogeni d'emergenza) sono alimentati a gas naturale.</p> <p>IV. L'Azienda ha messo a punto una riduzione dello spessore medio e gli spessori previsti sono quelli minimi capaci di garantire le migliori caratteristiche meccaniche del prodotto.</p>
		<p>b) BAT è ridurre il consumo di energia primaria applicando un sistema di cogenerazione per energia elettrica e calore</p>	<p><i>Non applicabile</i></p> <p>L'Azienda non possiede un impianto di cogenerazione.</p>
Emissioni di polveri diffuse	5.1.3.1	<p>BAT è ridurre le emissioni diffuse di polveri applicando una delle seguenti tecniche:</p> <p>a) misure di contenimento delle polveri diffuse</p> <p>b) misura per il controllo delle emissioni dai cumuli</p>	<p><i>Non applicabile</i></p> <p>L'Azienda svolge un ciclo produttivo parziale e non è dunque soggetta al rischio di dispersione di emissioni diffuse derivanti dallo stoccaggio in cumulo delle materie prime.</p>
Emissioni convogliate di polveri	5.1.3.2	BAT è ridurre le emissioni di polveri convogliate ad un valore compreso tra 1 e 10 mg/Nm ³ , mediante l'applicazione di filtri a maniche.	<p>Applicata</p> <p>L'Azienda ha installato impianti di abbattimento a tessuto su tutte le emissioni di polveri rilevanti, ottenendo valori a camino inferiori a 10 mg/Nm³.</p>
Emissioni di polveri dal processo di atomizzazione	5.1.3.3	BAT è mantenere l'emissione di polveri dai processi di atomizzazione compresa tra 1 e 20 mg/Nm ³ attraverso processi di depurazione, evitando l'accumulo di polveri negli atomizzatori e adottando adeguati protocolli di manutenzione.	<p><i>Non applicabile</i></p> <p>L'Azienda svolge attività a ciclo parziale e non svolge dunque processi di atomizzazione.</p>
Emissioni di polveri da processi di cottura	5.1.3.4	<p>BAT è ridurre l'emissione di polveri dai fumi dei forni di cottura a livelli compresi tra 1 e 20 mg/Nm³ mediante l'applicazione di una combinazione di tecniche:</p> <p>a) utilizzo di combustibili con bassa formazione di ceneri</p> <p>b) minimizzazione della formazione di polvere causata dal caricamento del materiale da cuocere nel forno.</p> <p>BAT è utilizzare un sistema di depurazione a secco ai fini di ottenere una concentrazione di polveri inferiore a 20 mg/Nm³.</p>	<p>Applicata</p> <p>L'Azienda utilizza esclusivamente gas naturale nella fase di cottura.</p> <p>Il materiale, quando arriva all'ingresso del forno, è già smaltato, il supporto essiccato risulta quindi coperto di materiali solidi e/o liquidi che limitano l'eventuale dispersione di polveri.</p> <p>I forni sono dotati di impianto di abbattimento a tessuto e rispettano un limite pari a 4 mg/Nm³.</p>

AMBITO	RIFERIMENTO BRef	BAT	SITUAZIONE AZIENDALE
Tecniche primarie di riduzione delle emissioni di composti gassosi	5.1.4.1	<p>a) BAT è ridurre le emissioni di composti gassosi dai fumi del forno di cottura applicando una o più delle seguenti tecniche: I. ridurre l'input di materie prime che possono produrre inquinanti II. ottimizzare la curva di cottura.</p> <p>b) BAT è mantenere emissioni di NO_x nella fase di cottura a valori inferiori a 250 mg/Nm³ per temperature inferiori a 1.300 °C.</p> <p>c) BAT è mantenere valori di NO_x dagli impianti di cogenerazione inferiori a 500 mg/Nm³ applicando misure di ottimizzazione del processo.</p>	<p>a) applicata: l'Azienda ha nel tempo ridotto il contenuto di sostanze pericolose all'interno di smalti e additivi, al fine di minimizzare il rischio per la salute degli operatori e, al contempo, ridurre l'emissione di inquinanti in atmosfera.</p> <p>b) applicata: i limiti di NO_x in fase di cottura (emissione E7) sono pari a 200 mg/Nm³.</p> <p>c) non applicabile: l'Azienda non possiede impianto di cogenerazione.</p>
Tecniche secondarie per la riduzione delle emissioni di composti gassosi	5.1.4.2	<p>BAT è ridurre le emissioni di composti inorganici gassosi dai fumi del forno di cottura applicando una o più delle seguenti tecniche: a) filtro a letto assorbente b) filtro a secco</p>	<p>Applicata L'emissione relativa ai forni di cottura è dotata di filtro a maniche con utilizzo di calce idrata come reagente.</p>
		<p>BAT-Ael: - HF: 1-10 mg/Nm³ - HCl: 1-30 mg/Nm³ - SO_x: < 500 mg/Nm³ (se ≤ 0,25% contenuto nelle materie prime) - SO_x: 500-2.000 mg/Nm³ (se > 0,25% contenuto nelle materie prime)</p>	<p>Applicata - HF: il limite previsto in AIA è pari a 4 mg/Nm³ - HCl: il monitoraggio del parametro non è previsto dall'AIA. Tuttavia la Ditta, in ottemperanza all'accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni odorogene, ha provveduto ad eseguire in autocontrollo anche la verifica di questo parametro inquinante, ottenendo risultati tutti inferiori a 30 mg/Nm³ - SO_x: attualmente non è previsto in AIA il monitoraggio di questo parametro</p>
Acque industriali (consumo e scarico)	5.1.5	<p>a) BAT è ridurre il consumo idrico applicando misure di ottimizzazione del processo</p> <p>b) BAT è depurare le acque reflue mediante un impianto di trattamento. Possono essere usate diverse tecniche, singolarmente o in combinazione, che garantiscano adeguata depurazione delle acque da riutilizzare nel processo o scaricare direttamente nelle acque o nella fognatura comunale</p> <p>c) BAT è ridurre le emissioni di inquinanti negli scarichi idrici (riferimento BAT-Ael)</p>	<p>a) applicata: l'Azienda ha da tempo ridotto il consumo idrico, grazie all'introduzione delle stampanti digitali e quindi ad un ridotto fabbisogno in smalteria e macinazione smalti. Anche l'introduzione di linee di taglio e squadratura a secco ha portato ad una riduzione del fabbisogno.</p> <p>b) non applicabile: l'Azienda non ha scarichi di acque reflue industriali. Le acque reflue vengono interamente recuperate tramite il conferimento a terzi. Le acque derivanti dalla lappatura vengono raccolte da una rete a circuito chiuso provvista di filtropressa, che permette di depurare e riutilizzare le acque, limitando il fabbisogno idrico per questa fase produttiva al solo reintegro della quantità evaporata o contenuta nei fanghi.</p> <p>c) non applicabile: non sono presenti scarichi industriali.</p>
Fanghi	5.1.6	<p>BAT è riciclare o ridurre i fanghi applicando una delle seguenti tecniche: a) riciclo dei fanghi b) riuso dei fanghi in altre produzioni</p>	<p>Applicata L'Azienda svolge un ciclo produttivo parziale, quindi non ha la possibilità di riutilizzare i fanghi; questi vengono tuttavia conferiti a Ditte autorizzate e recuperati esternamente.</p>
Rifiuti	5.1.7	<p>BAT è ridurre la produzione di rifiuti applicando una delle seguenti tecniche: a) riutilizzo di materiali crudi b) riutilizzo di materiali cotti c) uso degli scarti in altri processi industriali d) controllo elettronico della cottura e) applicazione di regolazioni ottimali</p>	<p>Applicata Gli scarti crudi, gli scarti cotti e la polvere raccolta dalle aspirazioni e/o nelle operazioni di pulizia vengono inviati a Ditte terzi in virtù dei contratti di fornitura di sottoprodotti stipulati.</p>

AMBITO	RIFERIMENTO BRef	BAT	SITUAZIONE AZIENDALE
Rumore	5.1.8	BAT è ridurre il rumore applicando una combinazione delle seguenti tecniche: a) compartimentazione di impiantistica b) isolamento degli impianti dalle vibrazioni c) utilizzo di silenziatori e ventilatori a bassa velocità d) posizionare finestre e aperture lontano da potenziali recettori e) isolamento acustico di finestre e pareti f) chiusura di finestre e aperture g) effettuare attività rumorose all'esterno solo durante il giorno h) ottimale mantenimento degli impianti	Applicata Ove necessario sono state applicate le tecniche utili a ridurre il rumore: - installazione di silenziatori - chiusura di porte e finestre - svolgimento delle attività più rumorose solo nelle ore diurne - manutenzione periodica degli impianti
Emissioni di polvere da atomizzatori	5.2.5.1 a)	Concentrazione di polveri 1-30 mg/Nm ³ (con filtro a maniche) oppure 1-50 mg/Nm ³ per cicloni + abbattimento ad umido	<i>Non applicabile</i> L'Azienda svolge un ciclo produttivo parziale, quindi non sono presenti atomizzatori.
Emissioni di polvere da smaltatura	5.2.5.1 b)	Concentrazione di polveri 1-10 mg/Nm ³ (con filtro a maniche)	Applicata Le emissioni provenienti dalle smalterie presentano valori di concentrazione di polveri al di sotto dei 10 mg/Nm ³ .
Emissioni di polvere dalla cottura	5.2.5.2	Concentrazione di polveri 1-5 mg/Nm ³ (con filtro a maniche)	Applicata L'emissione proveniente dai forni presenta valori di concentrazione di polveri al di sotto di 5 mg/Nm ³ .
Emissioni di HF dalla cottura	5.2.5.3	Concentrazione di HF 1-5 mg/Nm ³ (con filtro a maniche)	Applicata L'emissione proveniente dai forni presenta valori di concentrazione di HF al di sotto di 5 mg/Nm ³ .
Riutilizzo acque reflue industriali	5.2.5.4	BAT è riutilizzare le acque reflue di processo per una percentuale compresa tra 50 e 100%	Applicata L'Azienda presenta un tasso di riutilizzo (interno ed esterno) delle acque reflue almeno pari a 100%.
Riutilizzo fanghi	5.2.5.5	BAT è riutilizzare i fanghi di depurazione delle acque di processo nella preparazione dell'impasto con una percentuale tra 0,4 e 1,5% in peso di fango secco sul totale dell'impasto.	Applicata L'Azienda svolge un ciclo produttivo parziale; i fanghi vengono interamente inviati al recupero tramite il conferimento a Ditte terze autorizzate.

L'Azienda si è confrontata anche con le **Linee guida nazionali contenute nel D.M. 29/01/2007** sopra citato; il posizionamento dell'installazione a tale proposito è documentato di seguito.

- **Consumo di energia:** fra il 2014 e il 2024 il consumo specifico totale medio di energia si è sempre mantenuto al di sotto della soglia prevista dalle MTD di settore (4 GJ/t per la produzione di gres porcellanato con ciclo parziale).
- **Consumi di materie prime:** i materiali di scarto sono destinati a recupero come rifiuti mediante conferimento a terzi, fatta eccezione per la calce esausta, che è destinata a smaltimento. La percentuale di recupero è sempre stata superiore al 99% tra il 2014 e il 2024, a fronte di un valore di riferimento delle MTD di settore >50%.
- **Consumo idrico:** l'installazione copre la maggior parte del proprio fabbisogno idrico con acque "fresche" prelevate da pozzo, in conseguenza del fatto che non esiste un sistema di riciclo interno delle acque reflue prodotte, fatta eccezione per quelle derivanti dalla lappatura ad umido; per il resto i reflui di processo sono conferiti a terzi come rifiuti per il successivo recupero. Il fattore di riutilizzo complessivo è sempre stato pari al 100% tra il 2014 e il 2024, a fronte di un valore di riferimento delle MTD di settore >50%.
- **Emissioni in atmosfera:** utilizzo di filtri a tessuto per reparto di stoccaggio materie prime, pressatura, preparazione smalti e smaltatura, linee di scelta e carico pneumatico calce idrata; utilizzo di filtro a maniche di tessuto con prerivestimento per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura. Fra il 2014 e il 2024 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particolato, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto delle soglie previste dalle Linee guida nazionali di settore.

- **Emissioni negli scarichi idrici:** non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali; le acque reflue di processo sono interamente recuperate, in parte all'interno del sito e per lo più mediante conferimento a terzi come rifiuti.
- **Rumore:** la valutazione di impatto acustico del tecnico competente agli atti mostra il sostanziale rispetto della normativa in materia di rumore.
- **Produzione di rifiuti:** i rifiuti prodotti internamente sono inviati quasi tutti al recupero, ad eccezione della calce esausta, che viene conferita a terzi per lo smaltimento.

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Ascot Ceramiche S.r.l. – Stabilimento Gres						ADEGUAMENTO
		2014	2015	2016	2017	2018	2019	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui	> 50 %, interno o esterno	99,8% esterno	99,8% esterno	0,1% int + 99,7% est = 99,8% totale	1,5% int + 98,3% est = 99,8% totale	0,1% int + 99,6% est = 99,7% totale	0,03% int + 99,7% est = 99,7% totale	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto (%)	---	---	---	---	---	---	---	non applicabile
Fattore di riciclo delle acque reflue	> 50 %, interno o esterno	3,0% int + 97,0% est = 100% totale	4,0% int + 96,0% est = 100% totale	2,9% int + 97,1% est = 100% totale	3,0% int + 97,0% est = 100% totale	2,9% int + 97,1% est = 100% totale	1,5% int + 98,5% est = 100% totale	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	---	---	---	---	---	---	---	non applicabile
Rapporto consumo/fabbisogno	---	70,6%	64,5%	64,7%	70,4%	72,3%	68,9%	---
Consumo idrico specifico	---	3,9 m ³ /1.000 m ²	3,3 m ³ /1.000 m ²	2,8 m ³ /1.000 m ²	4,3 m ³ /1.000 m ²	5,2 m ³ /1.000 m ²	3,3 m ³ /1.000 m ²	---
	---	0,18 m ³ /t	0,15 m ³ /t	0,13 m ³ /t	0,18 m ³ /t	0,22 m ³ /t	0,15 m ³ /t	---
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino	4 GJ/t (gres porcellanato, ciclo parziale)	3,47 GJ/t	3,43 GJ/t	3,43 GJ/t	3,37 GJ/t	3,42 GJ/t	3,24 GJ/t	adeguato
Fattore di emissione materiale particellare	7,5 g/m ²	0,18 g/m ²	0,21 g/m ²	0,17 g/m ²	0,22 g/m ²	0,20 g/m ²	0,19 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del fluoro	0,6 g/m ²	0,043 g/m ²	0,072 g/m ²	0,060 g/m ²	0,041 g/m ²	0,063 g/m ²	0,060 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del piombo	0,05 g/m ²	0,0005 g/m ²	0,0005 g/m ²	0,0005 g/m ²	0,0011 g/m ²	0,0006 g/m ²	0,0006 g/m ²	adeguato

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Ascot Ceramiche S.r.l. – Stabilimento Gres					ADEGUAMENTO
		2020 *	2021	2022	2023	2024	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui	> 50 %, interno o esterno	99,7% esterno	99,9% esterno	99,8% esterno	99,5% esterno	99,5% esterno	adeguato
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto (%)	---	---	---	---	---	---	non applicabile
Fattore di riciclo delle acque reflue	> 50 %, interno o esterno	100% esterno	100% esterno	100% esterno	100% esterno	100% esterno	adeguato
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo ad umido	---	---	---	---	---	---	non applicabile

Parametro	Riferimento MTD IPPC	Ascot Ceramiche S.r.l. – Stabilimento Gres					ADEGUAMENTO
		2020 *	2021	2022	2023	2024	
Rapporto consumo/fabbisogno	----	60,1%	57,8%	97,2%	69,7%	75,2%	---
Consumo idrico specifico	---	2,3 m ³ /1.000 m ²	1,9 m ³ /1.000 m ²	3,6 m ³ /1.000 m ²	3,4 m ³ /1.000 m ²	4,5 m ³ /1.000 m ²	---
	---	0,10 m ³ /t	0,08 m ³ /t	0,17 m ³ /t	0,17 m ³ /t	0,22 m ³ /t	---
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica), in GJ/t di prodotto versato a magazzino	4 GJ/t (gres porcellanato, ciclo parziale)	2,92 GJ/t	2,80 GJ/t	3,24 GJ/t	3,64 GJ/t	3,55 GJ/t	adeguato
Fattore di emissione materiale particellare	7,5 g/m ²	0,24 g/m ²	1,18 g/m ²	0,53 g/m ²	0,66 g/m ²	0,21 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del fluoro	0,6 g/m ²	0,038 g/m ²	0,071 g/m ²	0,054 g/m ²	0,035 g/m ²	0,064 g/m ²	adeguato
Fattore di emissione composti del piombo	0,05 g/m ²	0,0005 g/m ²	0,0015 g/m ²	0,0014 g/m ²	0,0014 g/m ²	0,0014 g/m ²	adeguato

* anno caratterizzato dall'emergenza sanitaria da Covid-19.

Il gestore si è inoltre confrontato con il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea, con il seguente esito:

Ambito	BAT	Situazione dell'Azienda	Applicazione BAT
4.2 BAT relative a monitoraggio e manutenzione			
Monitoraggio e manutenzione	Per sistemi esistenti, ottimizzare l'efficienza energetica del sistema attraverso operazioni di gestione, incluso regolare monitoraggio e mantenimento. (BAT 14, 15 e 16).	In Azienda è prevista un'attenta gestione degli impianti, di cui l'aspetto principale è il regolare monitoraggio dei parametri di riferimento e la manutenzione programmata periodica, eseguita sia internamente che da azienda esterne.	applicata
	BAT 14 (paragrafo 4.2.7) - dare conoscenza delle procedure - individuare i parametri di monitoraggio - registrare i parametri di monitoraggio	I parametri dei consumi energetici sono monitorati secondo le disposizioni del Piano di Monitoraggio e Controllo.	applicata
	BAT 15 (paragrafo 4.2.8) - definire le responsabilità della manutenzione; - definire un programma strutturato di manutenzione; - predisporre adeguate registrazioni; - identificare situazioni d'emergenza al di fuori della manutenzione programmata - individuare le carenze e programmarne la revisione.	Impianti elettrici: internamente è presente un programma di manutenzione periodico: controllo quadri elettrici e pulizia dei motori elettrici. Interventi che richiedono una competenza specifica sono affidati ad aziende esterne qualificate. Impianti termici: la manutenzione ordinaria e straordinaria delle linee di trasporto gas e dei principali impianti termici è affidata a ditte esterne specializzate.	applicata L'Azienda esegue un programma di manutenzione periodico; gli interventi che richiedono una competenza specifica sono affidati ad aziende esterne qualificate
	BAT 16 (paragrafo 4.2.9) Definire e mantenere procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e operazioni che hanno un impatto significativo sull'efficienza energetica.	I parametri che permettono di verificare l'efficienza energetica dell'impianto nel suo complesso sono già indicati nel Piano di Monitoraggio e Controllo AIA in vigore.	applicata Mensilmente vengono aggiornati i KPI relativi ai consumi.
4.3.1 Combustione (combustibili gassosi) (BAT 17)			
Cogenerazione	Vedere paragrafo 3.4	L'Azienda non possiede impianto di cogenerazione	non applicabile
Eccesso d'aria	Ridurre il flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria (paragrafo 3.1.3)	L'aria di combustione dei bruciatori dei forni e degli essiccatoi viene regolata automaticamente dal quadro di controllo sul quale viene impostato il programma di funzionamento richiesto (curva di cottura)	applicata Per ridurre gli eccessi d'aria, l'Azienda regola automaticamente la stessa dal quadro di controllo

Ambito	BAT	Situazione dell'Azienda	Applicazione BAT
<i>Abbassamento della temperatura dei gas di scarico</i>	Dimensionamento per le performance massime, maggiorato di un coefficiente di sicurezza per i sovraccarichi	I principali impianti di combustione (forni ed essiccatoi) sono progettati e dimensionati per raggiungere la maggiore efficienza termica in relazione alle curve di temperature e ai carichi massimi richiesti dalla produzione.	applicata L'Azienda ha scelto di utilizzare impianti di ultima generazione per ottenere maggiore efficienza termica in relazione alle curve di temperature e ai carichi massimi richiesti dalla produzione.
	Aumentare lo scambio di calore di processo aumentando il coefficiente di scambio oppure aumentando la superficie di scambio.	Il coefficiente di scambio termico e la superficie di scambio sono massimizzati in fase di progettazione della camera del forno.	applicata L'Azienda ha scelto di utilizzare impianti di ultima generazione per massimizzare coefficiente di scambio termico e superficie di scambio.
	Recuperare il calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es produzione di vapore)	Il calore dell'aria di raffreddamento dei forni viene in parte recuperato all'interno del forno stesso e in parte convogliato agli essiccatoi. I fumi più caldi sono convogliati in testa agli impianti al fine di diminuire l'entalpia richiesta ai bruciatori, che non devono riscaldare aria esterna, ma aria già calda. I fumi di cottura vengono raffreddati prima dell'ingresso negli impianti di abbattimento mediante scambiatori di calore che, nel periodo invernale, permettono il recupero del calore per il riscaldamento degli ambienti di lavoro.	applicata
	Mantenere pulite le superfici di scambio termico dai residui di combustione	Nei forni i bruciatori sono collocati direttamente all'interno della camera del forno senza interposizione di superfici di scambio. Gli scambiatori di calore installati sugli impianti di abbattimento sono periodicamente manutenzionati durante le fermate produttive.	non applicabile
<i>Preriscaldamento del gas di combustione o dell'aria</i>	Installare sistemi di preriscaldamento di aria o acqua o combustibile che utilizzino il calore dei fumi esausti	Sia i forni che gli essiccatoi hanno bruciatori ad aria calda, che utilizzano l'aria di recupero per alimentare la combustione nei bruciatori stessi.	applicata
<i>Bruciatori rigenerativi</i>	Si veda 3.1.2	Non applicabile	---
<i>Regolazione e controllo dei bruciatori</i>	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori possono essere installati per controllare il flusso d'aria e di combustibile, il tenore di ossigeno, ecc	Forni ed essiccatoi sono gestiti da pannelli di controllo che, in base al programma impostato, regolano automaticamente pressostati e modulanti dei bruciatori per garantire un'ottimale combustione.	applicata
<i>Scelta del combustibile</i>	La scelta di combustibili non fossili può essere maggiormente sostenibile	Non applicabile	---
<i>Combustibile ossigeno</i>	Uso dell'ossigeno come combustibile in alternativa all'aria	Non applicabile.	---
<i>Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento</i>	In fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti alle camere e alle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuale sostituzioni quando degradati.	Le camere dei forni cottura e degli essiccatoi sono isolate mediante opportune coibentazioni installate dal produttore. La tubazione per il recupero dell'aria di raffreddamento dei forni negli essiccatoi è coibentata.	applicata
<i>Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alle camere</i>	Perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C.	Gli sportelli di ispezione del forno (T > 500°C) sono aperti solo in casi eccezionali. Si tratta comunque di piccoli accessi che, se aperti per breve tempo, non incidono sulla perdita di calore.	applicata
4.3.2 Sistemi a vapore (BAT 18)			
Non sono installati sistemi a vapore in Azienda			
4.3.3 Scambiatori di calore e pompe di calore (BAT 19)			
Gli scambiatori di calore presenti sono limitati ai due impianti relativi ai filtri di abbattimento dei fumi forno, che abbassano la temperatura dei fumi in ingresso ai filtri e permette il recupero del calore per il riscaldamento invernale del reparto smalteria.			

Ambito	BAT	Situazione dell'Azienda	Applicazione BAT
Scambiatori di calore Pompe di calore	Monitorare periodicamente l'efficienza	Gli scambiatori sono periodicamente sottoposti a manutenzione, al fine di garantire l'efficiente riduzione della temperatura dei fumi cottura in ingresso al depuratore ed evitare danni al filtro.	applicata
	Prevenire e rimuovere i residui di sporco depositati su superfici o tubazioni		
4.3.4 Cogenerazione (BAT 20)			
	Valutare la possibilità di installazione di impianti di cogenerazione, tenendo conto dei seguenti aspetti: - sostenibilità del rapporto tra costo del combustibile/calore e costo dell'elettricità; - applicabilità alle condizioni del sito e alla tipologia produttiva; la cogenerazione può essere presa in considerazione quando il fabbisogno di calore e potenza elettrica sono paritetici; - disponibilità di approvvigionamento di calore da altre fonti che garantiscano medesime condizioni di efficienza energetica.	Non applicabile	---
4.3.5 Fornitura di potenza elettrica (BAT 21, 22, 23)			
Aumento del fattore di potenza (energia attiva/reattiva) compatibilmente con le esigenze del fornitore di elettricità	Installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva.	Sono installate adeguate batterie di condensatori all'interno delle cabine di trasformazione (impianti di rifasamento)	applicata
	Minimizzare le condizioni di minimo carico dei motori elettrici	Velocità dei motori e carico sono di norma valori fissi e definiti sulla base delle esigenze impiantistiche.	applicata Le esigenze impiantistiche determinano la velocità dei motori e il carico
	Evitare di modificare oltre il rapporto di voltaggio	Il rapporto di voltaggio è un valore fisso.	applicata
	Quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica	Tutti i motori installati saranno di moderna concezione e ad alta efficienza.	applicata
Filtri	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche aggiuntive prodotte da alcuni dispositivi.	Non applicabile	---
Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica	Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta	Gli impianti elettrici sono adeguatamente dimensionati.	applicata
	Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%.	Il fattore di carico nelle cabine di trasformazione viene monitorato e mantenuto a valori ottimali.	applicata I trasformatori sono dimensionati in modo da lavorare al massimo dell'efficienza in condizioni regolari.
	Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori)	Le cabine di trasformazione sono a distanza tale da minimizzare il percorso alle sorgenti energivore.	applicata Per lo scopo sono state posizionate le cabine in zone strategiche attorno allo stabilimento.
4.3.6 Motori elettrici (BAT 24)			
La BAT si compone di tre step: 1. ottimizzare il sistema in cui il motore/i è inserito (per es. sistema di raffreddamento); 2. ottimizzare il motore/i all'interno del sistema, tenendo conto del nuovo carico che si è venuto a determinare a seguito dello step 1, sulla base delle indicazioni di tabella; 3. una volta ottimizzati i sistemi che utilizzano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo i criteri di tabella. Dare priorità ai motori che lavorano più di 2000 ore/anno, prevedendo la sostituzione con motori ad efficienza energetica. I motori elettrici che comandano un carico variabile che utilizza almeno il 50% della capacità per più del 20% del suo periodo di operatività e che operano per più di 2000 ore/anno, dovrebbero essere equipaggiati con inverter.			
Motori	Utilizzare motori ad efficienza energetica	Tutti i motori elettrici utilizzati garantiscono il massimo dell'efficienza energetica.	applicata
	Dimensionare adeguatamente i motori	I motori sono stati dimensionati dai fornitori degli impianti per lavorare secondo il carico ottimale al raggiungimento di adeguata efficienza.	applicata
	Installare inverter	Dove sono richieste potenze variabili a seconda del carico sono installati inverter.	applicata

Ambito	BAT	Situazione dell'Azienda	Applicazione BAT
<i>Trasmissioni e ingranaggi</i>	Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza	Tutti i sistemi di trasmissione previsti negli impianti sono realizzati con modalità di ultima generazione al fine di garantire la più elevata efficienza possibile.	applicata
	Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni	Tale scelta è di competenza del costruttore degli impianti al quale l'Azienda si è rivolta. Nella scelta dei macchinari, l'Azienda si è orientata verso le proposte con i consumi energetici più contenuti.	applicata
	Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a v.	Negli impianti aziendali cinghie e pulegge sono quelle previste dai fornitori degli impianti. Trattandosi di impianti di ultima generazione è garantita la presenza di trasmissioni che minimizzino le perdite da attrito.	applicata
	Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine	Nelle trasmissioni del moto ai rulli dei forni si utilizzano ingranaggi elicoidali.	applicata I forni sono di nuova generazione ed utilizzano le trasmissioni più efficienti
<i>Riparazione e manutenzione</i>	Riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica.	Tutti i motori installati sono ad alta efficienza e, in caso di riparazione, saranno sostituiti con modelli analoghi o migliorativi. In caso di riparazione saranno garantiti i medesimi standard di efficienza dei prodotti nuovi.	applicata
	Evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate	In caso di rottura i motori saranno inviati ad azienda esterna specializzata. La sostituzione degli avvolgimenti avviene solo in caso in cui si possa garantire la medesima efficienza, altrimenti si procederà con la sostituzione.	applicata
	Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto	Al termine della riparazione le aziende esterne provvedono alla verifica dei parametri di potenza.	applicata
	Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi	La manutenzione periodica interna prevede la pulizia e l'ingrassaggio dei motori.	applicata
4.3.7 Aria compressa (BAT 25)			
<i>Progettazione, installazione e ristrutturazione</i>	Progettazione integrata del sistema, incluso sistemi a pressioni multiple	La pressione di rete è mantenuta ad un valore prefissato di circa 7 bar, poi sono utilizzati specifici riduttori per le varie utenze che richiedono pressioni inferiori.	applicata
	Utilizzo di compressori di nuova concezione	Sono installati n°3 compressori di nuova concezione di cui 2 a potenza fissa e uno a potenza variabile. Dei due a potenza fissa ne verrà utilizzato soltanto uno e l'altro rimarrà in stand-by in caso di rottura del primo; il compressore a potenza variabile servirà a coprire eventuali picchi di richiesta non coperti dal compressore a potenza fissa in funzione.	applicata
	Migliorare il raffreddamento, deumidificazione e filtraggio	Raffreddamento, deumidificazione e filtraggio sono dimensionati dal costruttore sulla base delle esigenze del macchinario. Mediante manutenzione periodica sono mantenute le condizioni di ottimale efficienza.	applicata Gli impianti sono adeguati ai macchinari a cui sono installati
	Ridurre perdite di pressione da attriti (per esempio aumentando il diametro dei condotti)	Il diametro dei condotti è adeguatamente dimensionato alle esigenze delle utenze.	applicata
	Implementazione di sistemi di controllo (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori)	I sistemi di controllo presenti sull'impianto sono quelli previsti e verificati dal costruttore.	applicata
	Recuperare il calore perso per funzioni alternative	Non applicabile	non applicabile
<i>Uso e manutenzione</i>	Ridurre le perdite d'aria	Le perdite d'aria sono immediatamente riconoscibili dal calo di funzionalità delle utenze correlate. Essendo una variabile che influisce direttamente sull'andamento del ciclo produttivo, l'intervento di ripristino è estremamente tempestivo.	applicata L'Azienda interviene repentinamente in caso di perdite di aria per ridurre al minimo il calo di funzionalità degli impianti.
	Sostituire i filtri con maggiore frequenza	I filtri sono sostituiti secondo la regolare manutenzione prevista dal costruttore ed effettuata da aziende esterne.	applicata
	Ottimizzare la pressione di lavoro	La pressione di lavoro è una costante stabilita in fase di dimensionamento degli impianti ed è il valore ottimale per le necessità delle singole utenze.	applicata

Ambito	BAT	Situazione dell'Azienda	Applicazione BAT
4.3.8 Sistemi di pompaggio (BAT 26)			
<i>Progettazione</i>	Evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione	Sono installate pompe a portata variabile in funzione della pressione del circuito, pertanto, non vi sono pompe sovradimensionate.	applicata L'Azienda ha installato pompe a portata variabile
	Selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa	L'accoppiamento motore pompa è predefinito dal costruttore. L'Azienda non può intervenire nella modifica di tale accoppiamento.	applicata
	Progettare adeguatamente il sistema di distribuzione	Il sistema di distribuzione è minimizzato all'area di intervento delle pompe. Si tratta per lo più di tubazioni di breve lunghezza, dimensionate in base alla portata massima richiesta.	applicata
<i>Controllo e manutenzione</i>	Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione	Per gli utilizzi a cui sono destinate le pompe presenti in azienda, non vi è necessità di particolari sistemi di controllo e regolazione, se non quelli di base previsti dal costruttore.	applicata
	Disconnettere eventuali pompe inutilizzate	Non vi sono pompe inutilizzate collegate alla rete elettrica/aria compressa.	applicata
	Valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti)	Tutte le pompe in cui è applicabile una portata variabile sono dotate di inverter.	applicata
	Quando il flusso del fluido da pompare è meno della metà della massima capacità di ogni singola pompa, valutare l'utilizzo di un sistema a pompe multiple di minori dimensioni.	L'utilizzo di pompe a portata variabile evita che vi siano pompe sovradimensionate in rapporto al flusso da pompare.	applicata Non vi sono pompe sovradimensionate in rapporto al flusso da pompare.
	Pianificare regolare manutenzione	Periodicamente si effettuano controlli e pulizie sulle sommerse e sulle pompe antincendio e di reintegro dell'acqua depurata.	applicata La manutenzione viene fatta periodicamente in parallelo alle verifiche previste per i dispositivi antincendio.
<i>Sistema di distribuzione</i>	Minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione	Di norma le tubazioni sono in materiale flessibile che minimizza curve e discontinuità. In caso di tubazioni rigide, il percorso è stato progettato per ridurre le discontinuità.	applicata
	Evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette)		
	Assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo	Il diametro è adeguato alle esigenze di massima portata prevista	applicata
4.3.9 Sistemi di ventilazione, riscaldamento e aria condizionata (BAT 27)			
Sono sistemi composti da differenti componenti, per alcuni dei quali le BAT sono state indicate nei paragrafi precedenti: - per il riscaldamento BAT 18 e 19; - per il pompaggio fluidi BAT 26; - per scambiatori e pompe di calore BAT 19; - per ventilazione e riscaldamento/raffreddamento degli ambienti BAT 27 (tabella seguente).			
All'interno dei reparti produttivi non sono presenti impianti per la ventilazione, il riscaldamento e l'aria condizionata, che sono invece limitati agli uffici e servizi. Dato il loro limitato impatto sui consumi energetici e tenuto conto che si tratta di sistemi dimensionati direttamente dalle case costruttrici e dagli installatori, l'Azienda si limita alla sola manutenzione programmata periodica eseguita da aziende esterne specializzate.			
4.3.10 Illuminazione (BAT 28)			
<i>Analisi e progettazione dei requisiti di illuminazione</i>	Identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti	In fase di progettazione e installazione il fabbisogno di illuminazione e le caratteristiche spettrali sono state considerate sulla base delle esigenze dei singoli reparti.	applicata
	Pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale	Tutti i fabbricati dispongono di lucernai in copertura e finestrate perimetrali, al fine di massimizzare la disponibilità di luce naturale.	applicata
	Selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati	Sono stati previsti solo apparecchi di illuminazione a led, in numero e dimensione subordinate agli spazi e agli specifici usi.	applicata

Ambito	BAT	Situazione dell'Azienda	Applicazione BAT
Controllo e manutenzione	Utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione quali sensori, timer ecc.	È presente un sistema di rilevazione crepuscolare per l'accensione e spegnimento dell'illuminazione dei piazzali esterni.	applicata
	Addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione	Durante gli incontri formativi il personale viene sensibilizzato ad un uso attento degli apparecchi di illuminazione.	applicata
4.3.11 Essiccazione, separazione e concentrazione (BAT 29)			
Si tratta di una serie di processi che prevedono la separazione delle fasi solido-liquido o di più solidi con granulometrie differenti.			
Uso di calore in surplus proveniente da altri processi (o da impianti esterni terzi)		Una parte dell'aria calda di raffreddamento dei forni viene utilizzata per l'alimentazione degli essiccatoi	applicata
Uso di processi meccanici quali filtrazione o filtrazione attraverso membrane, anche in combinazione con altre tecniche, al fine di ridurre i consumi energetici.		Non applicabile per lo specifico ciclo produttivo.	---
Uso di processi termici quali essiccazione a fiamma diretta o indiretta. Si tratta dei processi più largamente utilizzati ma che possono essere implementati sotto il profilo dell'efficienza energetica. Essiccatoi a fiamma diretta sono l'opzione a più bassa efficienza energetica.		Il processo di essiccazione avviene a fiamma indiretta, mediante un flusso di aria calda preriscaldato all'interno della camera di combustione.	applicata Parte dell'aria calda usata per il processo proviene direttamente dal raffreddamento dei forni
L'essiccazione diretta riduce le perdite termiche in quanto il trasferimento di calore avviene direttamente dai gas di combustione al materiale, senza scambiatori.		In fase di essiccazione non sono utilizzati scambiatori per il trasferimento del calore tra due fluidi diversi. L'aria viene riscaldata, convogliata nella camera di essiccazione e in parte recuperata.	applicata Il riscaldamento avviene in maniera diretta
Vapore surriscaldato può essere utilizzato nell'essiccazione diretta. La tecnica ha però alti costi e necessità di un'attenta analisi costi-benefici.		Non applicabile per lo specifico ciclo produttivo.	---
Recupero del calore. Può essere recuperato come preriscaldamento dell'aria di combustione (diretto o indiretto) oppure mediante stoccaggio (MVR - Mechanical Vapour Recompression) del vapore surriscaldato.		Una parte dell'aria calda di raffreddamento dei forni viene utilizzata per l'alimentazione degli essiccatoi.	applicata
Ottimizzazione dell'isolamento termico dei sistemi di essiccazione.		L'essiccatoio è dotato degli isolamenti previsti dal costruttore.	applicata
Uso di processi radianti (infrarossi, alte frequenze, microonde). Il riscaldamento risulta essere molto efficiente, gli impianti sono compatti e accoppiabili con altre tipologie (riscaldamento a convezione o conduzione), tuttavia presenta alti costi e necessità di un'attenta analisi costi-benefici.		Non è possibile l'utilizzo di processi radianti per il tipo di produzione svolta dall'Azienda.	---
Uso di controlli automatici nei processi di essiccazione (riduce dal 5 al 10% i consumi rispetto ai tradizionali controlli empirici)		Il quadro strumenti dell'essiccatoio permette un controllo automatizzato dei parametri di processo in base al programma di lavoro impostato dall'utente.	applicata Il controllo dei parametri di processo in base al programma di lavoro è automatizzato

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale, non ritenendo necessario adottare alcuna misura ulteriore di adeguamento alle MTD.

C3 VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC

L'assetto impiantistico proposto dal gestore utilizza, per la produzione di prodotti ceramici mediante cottura, uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione) che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore).

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni, che evidenziano la **conformità alle MTD previste dal BRef di settore**, nonché il **rispetto degli indici prestazionali previsti dalle Linee guida nazionali di settore**.

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva massima

Il gestore ha confermato l'assetto impiantistico e la capacità produttiva massima, che risultano invariati rispetto a quanto già oggi autorizzato.

Si valuta positivamente il fatto che il gestore si sia dotato per l'installazione in oggetto di un Sistema di Gestione Ambientale, benché sprovvisto di certificazione.

❖ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumo materie prime" e C2.1.3 "Rifiuti", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore.

Si valuta positivamente il fatto che la quasi totalità dei rifiuti prodotti sia destinata a recupero esterno, fatta eccezione per la calce esausta, che è avviata a smaltimento.

Si valuta inoltre positivamente il fatto che gli scarti di produzione siano gestiti in parte come "sottoprodotti" e che a tal fine l'Azienda si sia iscritta nel 2021 al Registro regionale dei sottoprodotti di cui all'art. 184-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta, con particolare riferimento al "processo n° 6" (*polveri e impasti da ceramica cruda, polveri da ceramica cotta, formati ceramici crudi, formati ceramici cotti*); a tale proposito, si ritiene opportuno:

- inserire nella sezione D3.1.1 del Piano di Monitoraggio e Controllo le voci:
 - "**quantitativi di sottoprodotti ceduti a terzi, divisi per tipologia**", da monitorare con cadenza mensile in base a procedura interna aziendale, con registrazione elettronica e/o cartacea e rendicontazione annuale in sede di report;
 - "**corretta separazione delle diverse tipologie di sottoprodotti**", da garantire mediante la marcatura dei contenitori e il controllo visivo della separazione in corrispondenza di ogni messa in stoccaggio;
- prescrivere espressamente che le aree di stoccaggio dei sottoprodotti siano **sempre nettamente distinte** da quelle di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti internamente.

Inoltre, si ritiene opportuno inserire nella sezione D3.1.1 del Piano di Monitoraggio e Controllo una voce relativa al monitoraggio degli eventuali **quantitativi di sottoprodotti ingressati** per l'utilizzo nel ciclo produttivo, in sostituzione di materie prime.

❖ Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore.

Si prende atto del fatto che l'applicazione di un ciclo produttivo parziale (senza la fase di preparazione dell'impasto ceramico) limita le possibilità di riutilizzo interno dei reflui di processo e si valuta positivamente il fatto che i reflui derivanti dalle fasi di preparazione smalti e smaltatura siano interamente conferiti a terzi per il recupero (senza depurazione preventiva), mentre i reflui derivanti dalle lavorazioni di lappatura vengano riciccolati internamente, previo apposito trattamento di sedimentazione.

In merito a quest'ultimo riciclo, si valuta positivamente la proposta del gestore di installare un **contatore** per la misura dei volumi riciccolati e si ritiene opportuno prescrivere espressamente tale intervento, per consentire una più corretta rendicontazione del bilancio idrico in sede di report annuale.

In ogni caso, si ricorda che il *prelievo di acqua* da pozzo costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti quei sistemi che ne garantiscono un minor utilizzo o comunque un uso ottimale.

Per quanto riguarda le *acque reflue domestiche*, si prende atto del fatto che l'Azienda non ha ancora realizzato l'allacciamento alla rete fognaria pubblica e che pertanto i reflui in questione vengono tuttora scaricati nel rio Maldello; a questo riguardo, si rileva che:

- lo scarico delle acque reflue domestiche in acque superficiali avviene in conformità con le previsioni della DGR n. 1053/2003, dal momento che i reflui sono trattati in fosse Imhoff e impianti di depurazione a fanghi attivi ad ossidazione totale;
- il ritardo nell'allacciamento alla pubblica fognatura non dipende direttamente dalla volontà del gestore, bensì da problematiche emerse in fase di elaborazione del progetto esecutivo e che coinvolgono un privato, il Comune di Castelvetro di Modena e il gestore del Servizio Idrico Integrato.

Pertanto, si ritiene al momento possibile **confermare l'autorizzazione allo scarico delle acque reflue domestiche in acque superficiali** così come già configurato, in attesa della realizzazione dell'allacciamento, stabilendo che:

- una volta risolte le problematiche che hanno finora impedito l'allacciamento alla pubblica fognatura per lo scarico delle acque reflue domestiche, il gestore dovrà trasmettere ad Arpae di Modena il progetto esecutivo, comprensivo di cronoprogramma di attuazione;
- l'Azienda dovrà comunicare l'avvio dei lavori di allacciamento, nonché la conclusione degli stessi entro i successivi 10 giorni lavorativi.

È fatto salvo l'espletamento di tutte le pratiche di competenza del Comune di Castelvetro di Modena e del gestore del Servizio Idrico Integrato.

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi energetici", nonché nella sezione C2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano allineate con le MTD di settore e con quanto previsto dal BRef "Energy efficiency" citato in premessa.

Inoltre, si valuta positivamente l'adozione di sistemi di recupero del calore dei forni di cottura negli essiccatoi e per il riscaldamento degli ambienti di lavoro.

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni convogliate sono dotate di impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti.

Occorre comunque sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni di inquinanti in atmosfera necessitano di un'attenzione gestionale particolare da parte del gestore al fine di evitare di contribuire all'ulteriore degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento, peraltro già abbastanza compromessa.

Per quanto riguarda il filtro a tessuto a servizio dei forni di cottura (emissione E7), si ritiene opportuno raccomandare che, al momento delle manutenzioni straordinarie, il gestore trasmetta una **relazione** per rendere nota l'avvenuta manutenzione e informare della tipologia di tessuto filtrante installato, nonché per descrivere l'aspetto fisico visivo e meccanico delle maniche sostituite (ad es. colore, rigidità, imbrattamenti, posizione di eventuali lacerazioni – se riscontrate – e quanto altro sia importante segnalare riguardo il tessuto filtrante); inoltre, relativamente ai nuovi materiali dovrà essere verificata l'avvenuta installazione "a regola d'arte".

In merito alla periodicità degli autocontrolli prescritti per le emissioni convogliate in atmosfera, si raccomanda che tra un autocontrollo e quello successivo intercorra il seguente intervallo temporale:

- in caso di periodicità trimestrale, distanza di 3 mesi tra un autocontrollo e l'altro, ± 30 giorni;
- in caso di periodicità semestrale, distanza di 6 mesi tra un autocontrollo e l'altro, ± 30 giorni;
- in caso di periodicità annuale, distanza di 12 mesi tra un autocontrollo e l'altro, ± 30 giorni.

Nel caso in cui l'Azienda intendesse sostituire lo strumento di registrazione di differenza di pressione (atto a verificare il funzionamento del filtro di depurazione) a servizio dei forni di cottura, si ritiene opportuno che vengano mantenute inalterate le seguenti caratteristiche di funzionamento:

- registrazione della differenza di pressione monte/valle del filtro visualizzato con una sola traccia,

- indicazione del fondo scala di riferimento (il valore massimo deve essere fisso e non “dinamico”) e scansione temporale,
- possibilità di effettuare annotazioni dal pannello dello stesso strumento posto sul quadro di comando del filtro.

Inoltre, deve essere garantita l'estrazione in formato grafico e la scansione temporale deve essere di almeno 1 ora (max 2 ore) per verificare il rispetto delle prescrizioni richieste in autorizzazione. Infine, deve essere garantita l'inalterabilità del dato.

Nel sito è presente un silos di stoccaggio della calce dosata nel filtro a servizio dei forni di cottura, dotato dello sfiato in contropressione **E10**, per il quale è fissato un limite di concentrazione massima di “*materiale particellare*” pari a **10 mg/Nm³**.

A tale riguardo, a seguito di approfondimenti normativi, si ritiene che l'**esenzione dall'obbligo di esecuzione di analisi di autocontrollo periodico** sia legata alla possibilità di considerare automaticamente rispettato il citato valore limite a condizione che:

- a) sia installato un sistema di filtrazione, con efficienza di abbattimento dichiarata dal costruttore, che sia mantenuto in condizioni di efficienza, secondo quanto previsto dal costruttore stesso;
- b) sia presente uno strumento che rilevi il corretto funzionamento del sistema filtrante (ad es. pressostato Δp , nel caso di abbattitore a secco), che sia facilmente accessibile e visibile al personale addetto durante le fasi di carico/scarico del silos. Il personale deve ricevere le opportune istruzioni per la lettura dello strumento, la segnalazione tempestiva (al personale addetto alla manutenzione aziendale) delle anomalie misurate e/o di evidenti inefficienze del sistema di filtrazione e l'arresto del carico del silos;
- c) la Ditta esegua, con periodicità **almeno semestrale**, ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza del filtro non soggetto ad obbligo di autocontrollo. I risultati delle ispezioni periodiche e straordinarie devono essere rendicontati e sottoscritti su apposito modulo/verbale redatto dalla società esterna che effettua le verifiche e i documenti dovranno essere conservati dalla Ditta per almeno 5 anni.

Si ritiene dunque opportuno prescrivere espressamente le condizioni sopra elencate.

Per quanto riguarda gli impianti termici presenti in stabilimento, in base a quanto dichiarato dal gestore risulta che:

- gli *impianti termici civili* sono alimentati da gas metano e hanno **potenza termica nominale complessiva inferiore a 3 MW** per cui, ai sensi del Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs.152/06, non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli *impianti termici produttivi*, tutti alimentati da gas metano, consistono in bruciatori a servizio di forni di cottura ed essiccatoi, i cui effluenti gassosi sono convogliati a punti di emissione in atmosfera già autorizzati, oltre ad un forno di termoretrazione privo di punto di emissione in atmosfera. La **potenza termica nominale complessiva** risulta **superiore a 1 MW**, ma tutti i citati impianti termici ricadono nelle esclusioni di cui all'art. 273-bis, comma 10 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, per cui **non è necessario prevedere limiti di concentrazione massima specifici, né ulteriori autocontrolli periodici** a carico del gestore.

In riferimento ai gruppi elettrogeni presenti in stabilimento, alimentati da gasolio, alla luce di quanto previsto dall'art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, che stabilisce che non è necessario autorizzare emissioni in atmosfera associate a “*valvole di sicurezza, dischi di rottura e altri dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza*”, si dà atto che non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera.

Si prende atto del fatto che nella fase di preparazione degli smalti è in uso un prodotto contenente cobalto che rientra nel campo di applicazione dell'**art. 271, comma 7-bis della Parte Quinta del**

D.Lgs. 152/06 (riguardante sostanze cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene, sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata); a tale riguardo, si ritiene opportuno:

- prescrivere al gestore di presentare in tempi brevi una **relazione** in cui si forniscano approfondimenti riguardo la sostanza sopra citata, specificando in particolare:
 - tipologia di prodotto,
 - utilizzo come materia prima o materia ausiliaria,
 - impianto e/o fase di utilizzo nel ciclo produttivo e punto di emissione in atmosfera corrispondente,
 - stato fisico,
 - indicazioni di pericolo,
 - composizione (riportare i dati indicati al punto 3 delle schede di sicurezza, qualora specificati),
 - tenore di COV (ove pertinente, indicare il dato ottenuto mediante analisi interna ovvero dedotto dalle indicazioni riportate nelle schede tecniche e/o nelle schede di sicurezza (punto 3 o 9 o 15 della scheda di sicurezza),
 - quantità annue utilizzate (dato relativo ad un anno di esercizio significativo, ove disponibile, oppure dato previsionale),
 - analisi della possibilità di eliminare o sostituire il prodotto in questione, esaminandone i rischi.

Sulla base di tale relazione, ci si riserva di richiedere la presentazione di una comunicazione di modifica dell'AIA;

- precisare che, come previsto dalla norma citata le sostanze e le miscele classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360), le sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata (PBT – vPvB) e quelle classificate estremamente preoccupanti (SVHC) dal regolamento (CE) n. 1907/2006, del Parlamento europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) (v. art. 57 e <https://echa.europa.eu/it/candidate-list-table>), **devono essere sostituite non appena tecnicamente ed economicamente possibile** nei cicli produttivi da cui originano emissioni delle sostanze stesse.

Per le sostanze di cui è stato dichiarato l'utilizzo, **entro cinque anni a decorrere dalla data di rilascio del presente provvedimento** e successivamente **ogni cinque anni**, il gestore deve inviare tramite PEC ad Arpae di Modena una relazione in cui si analizzi la disponibilità di alternative, se ne considerino i rischi e si esamini la fattibilità tecnica ed economica della loro sostituzione.

- precisare che l'uso di sostanze o miscele classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360), sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata (PBT – vPvB) e sostanze classificate estremamente preoccupanti (SVHC) dal regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) (v. art. 57 e <https://echa.europa.eu/it/candidate-list-table>) **deve essere preventivamente autorizzato**.

In tal caso il gestore dovrà presentare domanda di autorizzazione volta all'adeguamento alle disposizioni di cui al comma 7-bis dell'art. 271 del D.Lgs. 152/2006, allegando alla stessa domanda anche una specifica relazione con la quale si analizza la disponibilità di alternative, se ne considerano i rischi e si esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle predette sostanze.

Nel caso in cui sostanze o miscele utilizzate nel ciclo produttivo da cui originano le emissioni, siano inserite nell'elenco ECHA delle sostanze definite estremamente preoccupanti dal regolamento REACH, a seguito di una modifica della classificazione delle stesse sostanze o miscele, il gestore presenta, **entro tre anni** dalla modifica della classificazione, una domanda di

autorizzazione volta all'adeguamento alle disposizioni di cui al comma 7-bis dell'art. 271 del D.Lgs. 152/2006, allegando alla stessa domanda anche la relazione di cui sopra.

Per quanto riguarda le **emissioni diffuse**, si osserva che nel sito sono presenti due tramogge di raccolta delle argille atomizzate in ingresso da terzi, che sono state oggetto di ripetute verifiche, essendo scarsamente confinate fisicamente e presidiate esclusivamente da bandelle di gomma verticali; a questo proposito, si ritiene opportuno prescrivere all'Azienda di:

- mantenere efficienti le bandelle,
- provvedere affinché ad ogni conferimento delle argille sia presente personale aziendale che, in caso di dispersioni di polveri nei pressi del punto di carico, provveda all'immediata raccolta e pulizia delle stesse,
- valutare la possibilità di un'eventuale ricollocazione logistica del punto di ricezione delle argille.

Per quanto riguarda le potenziali ricadute delle emissioni aziendali in termini di **impatto odorigeno**, visto il Decreto Direttoriale del MASE n. 309/2023, si ritiene opportuno prescrivere all'Azienda di eseguire **misure della concentrazione di odore** in corrispondenza dell'emissione in atmosfera a servizio dei forni di cottura (**E7**) con cadenza trimestrale, contestualmente ai monitoraggi periodici prescritti per gli altri inquinanti (4 analisi/anno); tutte le analisi di Unità Odorimetriche dovranno essere espresse sia in termini di concentrazione di odore (ou_E/m^3), sia in termini di flusso di odore (ou_E/s).

I risultati dei primi quattro controlli della concentrazione di odore dovranno essere comunicati e trasmessi ad Arpae con apposita relazione tecnica riassuntiva, in cui vengano riportati, oltre alle concentrazioni di odore, anche i seguenti dati:

- portate emissive delle emissioni,
- m^2 prodotti al giorno,
- produzione in atto al momento della misura relativa a formato e spessore,
- tipologia e quantità di inchiostri applicati.

Per permettere una completa valutazione di un "**valore obiettivo**" di futura definizione, è necessario inoltre che venga prodotta un adeguato **studio modellistico di diffusione degli odori**.

Nel frattempo, in base ai risultati ottenuti, il gestore ha la facoltà di proporre eventuali interventi di mitigazione, descrivendo le soluzioni tecnico/impiantistiche e/o gestionali ritenute adeguate allo scopo, al fine di realizzare un efficace contenimento delle emissioni odorigene.

Si precisa che, al termine della prima campagna di misure, la scrivente Agenzia valuterà i risultati ottenuti, le eventuali proposte avanzate dall'Azienda e la modellistica presentata, al fine di fissare un "**valore obiettivo**" di emissione odorigena da introdurre in AIA per l'emissione E7.

Inoltre, si raccomanda all'Azienda di adottare *best practices* finalizzate al contenimento delle emissioni odorigene, riportate al successivo punto 10 della sezione E "Raccomandazioni".

❖ Protezione del suolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 "Protezione del suolo e delle acque sotterranee", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore.

Si raccomanda, comunque, all'Azienda l'attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti le acque reflue, nonché delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Si conferma la necessità che il gestore provveda ad una **integrazione del Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA**, presentando una **proposta di monitoraggio relativo al suolo e alle acque sotterranee**, in considerazione di quanto stabilito dall'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (introdotto dal D.Lgs. 46/2014 di recepimento della Direttiva 2010/75/UE e di modifica del D.Lgs. 152/06), che prevede che "*fatto salvo quanto specificato dalle conclusioni sulle*

Bat applicabili, l'autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli".

Infine, si conferma che la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda dovrà essere aggiornata 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.

❖ Impatto acustico

La documentazione di valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente agli atti della scrivente attesta il rispetto dei valori limite di legge.

Si ricorda che la prossima valutazione quinquennale dovrà essere redatta nel 2027.

Ciò premesso, si precisa che durante l'istruttoria non sono emerse né criticità elevate né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore.

Dunque la situazione impiantistica presentata è considerata accettabile nell'adempimento di quanto stabilito dalle prescrizioni specifiche di cui alla successiva sezione D.

- **Vista la documentazione presentata e i risultati dell'istruttoria della scrivente Agenzia, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D.**
- **Si attesta che i valori limite di emissione sono stati fissati nel rispetto di quanto previsto dall'art. 29-sexies comma 4-bis lettera a).**

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE – LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E SUA CRONOLOGIA – CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

L'assetto tecnico dell'installazione non richiede adeguamenti, pertanto tutte le seguenti prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio devono essere rispettate dalla data di efficacia del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

1. Ascot Gruppo Ceramiche S.r.l. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare ad **Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena annualmente entro il 30 aprile** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:

- i dati relativi al piano di monitoraggio;
- un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
- un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
- documentazione attestante il mantenimento dell'eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o registrazione EMAS.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile in accordo con la Regione Emilia Romagna.

Si ricorda che a questo proposito si applicano le **sanzioni previste dall'art. 29-quattordices comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera *l*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e al Comune di Castelvetro di Modena. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera *l-bis*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui all'art. 29-nonies comma. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata per l'installazione** ai sensi della normativa in materia di prevenzione dai *rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in materia *urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone Arpae di Modena.
6. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I superamenti dei valori limite emissivi autorizzati potranno essere suscettibili di sanzioni secondo l'art. 29-quattordices comma 3 e comma 4 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06.
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni di parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque

sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza che sarà disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.

In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA).

8. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della 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.
9. In considerazione dell'avvenuta realizzazione della rete fognaria pubblica di raccolta degli scarichi lungo il Rio Maldello e della possibilità di allacciamento alla stessa dello scarico delle acque reflue domestiche prodotte presso l'installazione in oggetto, il gestore è tenuto a:
 - a) trasmettere nei tempi tecnici strettamente necessari ad Arpae di Modena il **progetto esecutivo**, comprensivo di cronoprogramma di attuazione, una volta risolte le problematiche che hanno finora impedito l'intervento;
 - b) comunicare ad Arpae di Modena l'avvio dei lavori di allacciamento e la conclusione degli stessi entro 10 giorni lavorativi.

Si precisa che è fatto salvo l'espletamento di tutte le pratiche di competenza del Comune di Castelvetro di Modena e del gestore del Servizio Idrico Integrato.

10. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena **entro 30 giorni dal rilascio del presente provvedimento** una relazione di approfondimento riguardo l'utilizzo nel ciclo produttivo del prodotto “ciano” e di eventuali altre sostanze soggette alle previsioni dell'art. 271, comma 7-bis della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, fornendo le seguenti informazioni:
 - a) la tipologia di prodotto,
 - b) l'utilizzo come materia prima o materia ausiliaria,
 - c) l'impianto e/o la fase di utilizzo nel ciclo produttivo e il punto di emissione in atmosfera corrispondente,
 - d) lo stato fisico,
 - e) le indicazioni di pericolo,
 - f) la composizione (dati indicati al punto 3 delle schede di sicurezza, qualora specificati),
 - g) il tenore di COV (ove pertinente, indicare il dato ottenuto mediante analisi interna ovvero dedotto dalle indicazioni riportate nelle schede tecniche e/o nelle schede di sicurezza – punto 3 o 9 o 15 della scheda di sicurezza),
 - h) le quantità annue utilizzate (dato relativo ad un anno di esercizio significativo, ove disponibile, oppure dato previsionale),
 - i) un'analisi della possibilità di eliminare o sostituire il prodotto in questione, esaminandone i rischi.

Sulla base di tale relazione, ci si riserva di richiedere la presentazione di una comunicazione di modifica dell'AIA.

11. In merito alle tramogge di raccolta delle argille atomizzate in ingresso da terzi, il gestore è tenuto a presentare ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena, **entro 6 mesi dal**

rilascio del presente provvedimento, una relazione di valutazione della possibile eventuale ricollocazione logistica del punto di ricezione delle argille, finalizzata a ridurre la dispersione di polveri in ambiente esterno durante il conferimento dell'atomizzato.

12. **Entro il 31/08/2026**, il gestore è tenuto ad installare a servizio del sistema di trattamento dei reflui di processo derivanti dalla lappatura ad umido un **contatore volumetrico** per la misura dei volumi di acque reflue depurate riutilizzate internamente, da rendicontare in sede di report annuale.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

A tal fine, il gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3. In particolare, per quanto riguarda emissioni in atmosfera e scarichi idrici, le informazioni sulle analisi periodiche prescritte devono essere annotate utilizzando gli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 (Moduli A/1, A/2 e S/1), integrati dagli specifici Moduli dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla sopraccitata Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 – essiccatoio 1	PUNTO DI EMISSIONE E2 – essiccatoio 2	PUNTO DI EMISSIONE E5 – n.1 pressa + alimentazione e retro pressatura e carico/scarico siletti	PUNTO DI EMISSIONE E6 – pressatura (pulizia pneumatica)	PUNTO DI EMISSIONE E7 - forno Sacmi + forno Siti
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	7.050	6.790	65.000	3.000	40.000
Altezza minima (m)	2,5	2,5	17	8	16,5
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	---	---	29,3	30	4
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	---	---	5 *	5 *	---
Piombo (mg/Nm ³)	---	---	---	---	0,24
Fluoro (mg/Nm ³)	---	---	---	---	4
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	---	---	---	---	40
Aldeidi (mg/Nm ³)	---	---	---	---	16
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	---	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	---	500 **
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrollo	---	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri, Pb, F, SOV, aldeidi, odori §) annuale (NO _x)

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

** limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano.

§ si veda quanto prescritto al successivo punto **D2.4.16**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E9 – n.3 presse, n. 4 smaltatrici, macinazione smalti, cabine di laboratorio e ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E10 – carico pneumatico calce idrata	PUNTO DI EMISSIONE E11 – n. 5 spazzolatrici linee scelta + linea taglio-squadro	PUNTO DI EMISSIONE E15 – raffreddamento indiretto forno Sacmi
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	80.000	450	45.000	24.300 **
Altezza minima (m)	15	10	8	13,5
Durata (h/g)	24	saltuaria	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	10,9	10 ***	8,6	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	---	5 *	---
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)	verifica semestrale	semestrale (portata, polveri)	---

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

** normalmente questi effluenti sono inviati all'essiccatoio orizzontale, per recuperare l'energia termica che contengono, invece di essere espulsi mediante il punto di emissione E15.

*** il valore limite è da intendersi automaticamente rispettato a condizione che sia rispettato quanto prescritto al successivo punto **D2.4.9**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E17 – raffreddamento finale forno Sacmi	PUNTO DI EMISSIONE E19 – raffreddamento finale forno Sacmi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – camino EAU essiccatoio orizzontale Sacmi	PUNTO DI EMISSIONE E21 – camino stabilizzazione essiccatoio orizzontale Sacmi
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	13.350 *	40.000	9.050	6.950
Altezza minima (m)	13,5	17,1	15,4	14
Durata (h/g)	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* nel periodo invernale, questi effluenti sono utilizzati per il riscaldamento dei reparti produttivi, con recupero dell'energia termica che contengono, invece di essere espulsi mediante il punto di emissione E17.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E22 – linea taglio e rettifica	PUNTO DI EMISSIONE E23 – emergenza forno Sacmi	PUNTO DI EMISSIONE E24 – emergenza forno Siti	PUNTO DI EMISSIONE E25 – camino 1 essiccatoio Siti
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	60.000	---	28.000	18.000
Altezza minima (m)	12	14,5	13,5	15
Durata (h/g)	24	emergenza	emergenza	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	30	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	---	---	---
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E26 – camino 2 essiccatoio Siti	PUNTO DI EMISSIONE E27 – raffreddamento diretto e indiretto forno Siti	PUNTO DI EMISSIONE E28 – raffreddamento diretto forno Siti
Messa a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	18.000	52.000	50.000
Altezza minima (m)	15	15	15
Durata (h/g)	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---

RIEPILOGO DELLE QUOTE ASSOCIATE ALL'INSTALLAZIONE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particellare (emissioni "fredde")	13/06/2025	121,284	---	57,29036	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti	illimitata
Materiale particellare (emissioni "calde")		3,840	---	10,07	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti	illimitata
Ossidi di Azoto		192,000	---	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il gestore dell'installazione è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto dell'Autorizzazione per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento norma tecnica UNI EN 15259)

Ogni emissione elencata in autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente (con scritta indelebile o apposita cartellonistica) **in prossimità del punto di emissione e del punto di campionamento**, qualora non coincidenti.

I punti di misura e campionamento devono essere preferibilmente collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente.

Conformemente a quanto indicato nell'Allegato VI (punto 3.5) alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalla norma tecnica di riferimento UNI EN 15259; la citata norma tecnica prevede che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera, dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.

Nel caso in cui non siano completamente rispettate le condizioni geometriche sopra riportate, la stessa norma UNI EN 15259 (nota 5 al paragrafo 6.2.1) indica la possibilità di utilizzare dispositivi aerodinamicamente efficaci (ventilatori, pale, condotte con disegno particolare, ecc) per ottenere il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità: esempi di tali dispositivi erano descritti nella norma UNI 10169:2001 (Appendice C) e nel metodo ISO 10780:1994 (Appendice D).

È facoltà dell'Autorità Competente (Arpae SAE) richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontrino l'inadeguatezza tecnica e su specifica proposta dell'Autorità di Controllo (Arpae APA).

In funzione delle dimensioni del condotto, devono essere previsti uno o più punti di misura sulla stessa sezione di condotto, come stabilito dalla norma UNI EN 15259:2008; quanto meno dovranno essere rispettate le indicazioni riportate in tabella:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	n° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	

Data la complessità delle operazioni di campionamento, i camini caratterizzati da temperature dei gas in emissione maggiori di 200 °C devono essere dotati dei seguenti dispositivi:

- almeno n. 2 punti di campionamento sulla sezione del condotto, se il diametro del camino è superiore a 0,6 m;
- coibentazione/isolamento delle zone in cui deve operare il personale addetto ai campionamenti e delle superfici dei condotti, al fine di ridurre al minimo il pericolo ustioni.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno di 3 pollici, filettato internamente passo gas, e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente tra 1 m e 1,5 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

In prossimità del punto di prelievo deve essere disponibile un'ideale presa di corrente.

- Accessibilità dei punti di prelievo

Come indicato sia all'art. 269 del D.Lgs.n. 152/2006 (comma 9): "...Il gestore assicura in tutti i casi l'accesso in condizioni di sicurezza, anche sulla base delle norme tecniche di settore, ai punti di prelievo e di campionamento", sia all'Allegato VI alla Parte Quinta (punto 3.5) del medesimo decreto "...La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile, con le necessarie condizioni di sicurezza, per le operazioni di rilevazione", **i sistemi di accesso ai punti di prelievo e le postazioni di lavoro degli operatori devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro** ai sensi del D.Lgs. 81/08.

L'azienda, su richiesta, dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.

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 con arresto al piede, secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

Le scale fisse con due montanti verticali a pioli devono rispondere ai requisiti di cui all'art.113, comma 2 del D.Lgs. 81/08, che impone, come dispositivi di protezione contro le cadute a partire da 2,50 m dal pavimento, la presenza di una gabbia di sicurezza metallica con maglie di dimensioni opportune, atte a impedire la caduta verso l'esterno.

Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, distanziati tra di loro ad un'altezza non superiore a 8-9 m circa. Il punto di accesso di ogni piano dovrà essere in una posizione del piano calpestabile diversa dall'inizio della salita per il piano successivo.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale con arresto al piede su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione degli infortuni e igiene del lavoro e comunque omologati per il sollevamento di persone. I punti di

prelievo devono in ogni caso essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Per i punti di prelievo collocati in quota non sono considerate idonee le scale portatili. I suddetti punti di prelievo devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticale. 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, la Ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella tabella seguente:

Quota > 5 m e ≤ 15 m	sistema manuale semplice di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es.: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco oppure sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante
Quota >15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

Tutti i dispositivi di sollevamento devono essere dotati di idoneo sistema di rotazione del braccio di sollevamento, al fine di permettere di scaricare in sicurezza il materiale sollevato in quota, all'interno della postazione di lavoro protetta.

A lato della postazione di lavoro, deve sempre essere garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento e il transito verticale delle attrezzature fino al punto di prelievo collocato in quota.

La postazione di lavoro deve avere 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 con arresto al piede, su tutti i lati,
- piano di calpestio orizzontale ed antisdrucchiolo,
- protezione, se possibile, contro gli agenti atmosferici.

Le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento.

- Valori limite di emissione e valutazione della conformità dei valori misurati

I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificati, 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 degli impianti, intesi come i periodi in cui gli impianti sono 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.

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 devono essere eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva deve essere comunque di almeno un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui media ponderata deve essere 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.

I risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza di misura al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso.

Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa 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". Tali documenti indicano:

- per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza estesa non superiore al 30% del risultato;
- per metodi automatici un'incertezza estesa non superiore al 10% del risultato.

Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento e analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore, riportati in autorizzazione.

Relativamente alle misurazioni periodiche, il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato con un livello di probabilità del 95% quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (corrispondente al "Risultato Misurazione" previa detrazione di "Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di misura, campionamento e analisi

Per gli inquinanti e i parametri riportati, oltre ai metodi di misura indicati al precedente punto 1, possono essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati nella tabella a seguire,
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati al medesimo punto 1.

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 al punto 1, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con Arpae-SAE di Modena, sentita l'Autorità competente per il controllo (Arpae-APA) e successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.

Parametro/inquinante	Metodi di misura
<i>Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento</i>	UNI EN 15259:2008
<i>Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione</i>	<ul style="list-style-type: none"> • 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)
<i>Ossigeno (O₂)</i>	<ul style="list-style-type: none"> • UNI EN 14789:2017 (*); • ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
<i>Umidità – Vapore acqueo (H₂O)</i>	UNI EN 14790:2017 (*)
<i>Polveri totali (PTS) o materiale particellare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • UNI EN 13284-1:2017 (*) • UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici) • ISO 9096:2017 (per concentrazioni >20 mg/m³)
<i>Silice libera cristallina (SiO₂)</i>	UNI 11768:2020
<i>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 ecc.)</i>	<ul style="list-style-type: none"> • UNI EN 14385:2004 (*) • ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 • US EPA Method 29
<i>Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF</i>	<ul style="list-style-type: none"> • ISO 15713:2006 (*) • UNI 10787:1999 • ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)
<i>Composti organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)</i>	UNI EN 12619:2013 (*)

Parametro/inquinante	Metodi di misura
Aldeidi	<ul style="list-style-type: none"> • CARB 430:1991 • Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A • US EPA - TO11 A (**) • NIOSH 2016 (**) • Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
Ossidi di Azoto (NO_x) espressi come NO_2	<ul style="list-style-type: none"> • UNI EN 14792:2017 (*) • ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) • ISO 10849 (metodo di misura automatico) • analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di Zolfo (SO_x) espressi come SO_2	<ul style="list-style-type: none"> • 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)
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/ m^3)	UNI EN 13725:2022
Assicurazione di Qualità dei sistemi di monitoraggio delle emissioni	UNI EN 14181:2015

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

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

- La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena.
- La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati.
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 intercorrere più di 60 giorni**.
- Qualora non fosse 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, il gestore è tenuto a **informare con congruo anticipo Arpae di Modena**, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date; **decorsi 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 messa a regime degli impianti devono intendersi **automaticamente prorogati** alle date indicate nella comunicazione del gestore.
- Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, la **differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato**, il gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati da 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 del fatto 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 per il gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o digitale riportante le informazioni previste in Appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, e conservate presso l'installazione, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (se completa di tutte le informazioni previste) con le seguenti modalità:
- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni.
8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale.
 Per gli **impianti funzionanti a ciclo continuo** (forni), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di sistema di registrazione grafico/elettronico in continuo; i dati di funzionamento degli abbattitori e dei parametri caratteristici di esercizio degli impianti di produzione devono essere mantenuti a disposizione dell'Autorità di controllo.
 Le registrazioni, su supporto cartaceo o informatico, dovranno funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di chiusura prolungata dello stabilimento, e garantire sia la lettura istantanea, sia la registrazione continua dei parametri con modalità tali da consentire una puntuale verifica degli stessi anche in tempi successivi (ad es. annotando data e ora di inizio e fine rullino e alcune ore/date intermedie, oppure con altra modalità che garantisca comunque analoga precisione).
9. Per lo sfiato **E10** del silos calce il valore limite di concentrazione massima di "*materiale particellare*" è da intendersi automaticamente rispettato, ed è quindi concessa **esenzione dall'obbligo di esecuzione di autocontrolli periodici, a condizione che**:
- a) il silos sia presidiato da un sistema di filtrazione, con efficienza di abbattimento dichiarata dal costruttore e che sia mantenuto in condizioni di efficienza, secondo quanto previsto dal costruttore stesso;
 - b) il sistema di filtrazione sia corredato da uno strumento che ne rilevi il corretto funzionamento (pressostato Δp), che sia facilmente accessibile e visibile al personale addetto durante le fasi di carico/scarico del silos. Inoltre, il personale deve ricevere le opportune istruzioni per la lettura dello strumento, la segnalazione tempestiva (al personale addetto alla manutenzione aziendale) delle anomalie misurate e/o di evidenti inefficienze del sistema di filtrazione e l'arresto del carico del silos;
 - c) la Ditta esegua, con periodicità **almeno semestrale**, ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza del filtro non soggetto ad obbligo di autocontrollo. I risultati delle ispezioni periodiche e straordinarie devono essere rendicontati e sottoscritti su apposito modulo/verbale redatto dalla società esterna che effettua le verifiche e i documenti dovranno essere conservati dalla Ditta per almeno 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

10. In conformità all'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, 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 ad 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 accertare attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
- la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento.

Il gestore deve comunque **sospendere nel più breve tempo possibile l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

11. 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 (preferibilmente via PEC) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le emissioni fredde, è **escluso l'obbligo di comunicazione**, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro **entro il termine di una settimana**;
- b) in caso di anomalie di impianti associati ad emissioni calde di durata superiore a 1 ora, è **escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi**:
 - I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
 - II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
 - III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

12. Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi)

devono essere annotate sugli appositi “Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera” di cui all’Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all’Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l’archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte e tenuti a disposizione in Azienda, unitamente ai certificati analitici, per almeno cinque anni. I dati di cui al Modulo n° 6 devono essere inviati annualmente all’Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l’invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1.

13. 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 emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l’interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l’installazione l’originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni; la data di fermata deve inoltre essere annotata su apposito registro.

Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l’obbligo per la Ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni di cui sopra.

Nel caso in cui il gestore intenda riattivare le emissioni, dovrà:

- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena della data di rimessa in esercizio dell’impianto e delle relative emissioni;
- 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 superiore alla periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro 30 giorni dalla data di riattivazione, riprendendo poi l’esecuzione degli autocontrolli con la precedente cadenza.

14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.

15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell’incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell’Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte dell’Autorità di Controllo. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell’incaricato delegato allo scopo) in caso di:

- **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se

la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di “brandeggio”), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;

- **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**

Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

16. La verifica della concentrazione delle sostanze odorigene prescritta al precedente punto 1 per l’emissione in atmosfera a servizio dei forni di cottura (E7) deve essere effettuata con cadenza trimestrale (4 analisi/anno) **a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento**, contestualmente ai monitoraggi periodici prescritti per gli altri inquinanti.

Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di concentrazione di odore, sia in termini di flusso di odore.

I risultati dei primi quattro controlli della concentrazione di odore effettuati devono essere comunicati e trasmessi ad Arpae, **entro 60 giorni dalla data dell’ultimo campionamento**, con un’apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, in cui vengano riportati, oltre alle concentrazioni di odore, anche i seguenti dati:

- portate emissive delle emissioni,
- m² prodotti al giorno,
- produzione in atto al momento della misura relativa a formato e spessore,
- tipologia e quantità di inchiostri applicati,

per permettere una completa valutazione dei dati raccolti.

Dovrà inoltre essere trasmesso **entro 90 giorni dalla data dell’ultimo campionamento** uno studio modellistico di ricaduta delle sostanze odorigene, che permetta di determinare l’impatto odorigeno sui recettori sensibili presenti nell’intorno dell’Azienda e di individuare un “valore obiettivo” di emissione odorigena in corrispondenza dell’emissione in atmosfera E7, che consenta il rispetto delle soglie di ricaduta odorigena previste dalla normativa vigente presso i medesimi recettori.

Nel frattempo, in base ai risultati ottenuti, il gestore ha la facoltà di proporre eventuali interventi di mitigazione, descrivendo le soluzioni tecnico/impiantistiche e/o gestionali ritenute adeguate allo scopo, al fine di realizzare un efficace contenimento delle emissioni odorigene.

Al termine della prima campagna di misure, sulla base dei dati e delle evidenze riscontrabili nella relazione tecnica e nello studio modellistico sopra citati, nonché alla luce di riscontri inerenti la presenza/assenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l’Autorità Competente provvederà a fissare un “*valore obiettivo*” da introdurre in AIA; inoltre, potrà prevedere modifiche autorizzative relativamente alla periodicità dei monitoraggi della concentrazione di odore e all’eventuale realizzazione dei piani di adeguamento.

17. Come previsto dall’**art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta**, le seguenti:

- sostanze o miscele classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360),
- sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata (PBT – vPvB),
- sostanze classificate estremamente preoccupanti (SVHC) dal regolamento (CE) n. 1907/2006, del Parlamento europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l’autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) (v. art. 57 e <https://echa.europa.eu/it/candidate-list-table>)

devono essere sostituite **non appena tecnicamente ed economicamente possibile** nei cicli produttivi da cui originano emissioni in atmosfera delle sostanze stesse.

Per le sostanze di cui è stato dichiarato l'utilizzo, **entro cinque anni a decorrere dalla data di rilascio del presente provvedimento** e successivamente **ogni cinque anni**, il gestore deve inviare tramite PEC ad Arpae di Modena una relazione in cui si analizzi la disponibilità di alternative, se ne considerino i rischi e si esamini la fattibilità tecnica ed economica della loro sostituzione.

18. In base a quanto disposto dall'**art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta**, si precisa che l'uso di:

- sostanze o miscele classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360),
- sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata (PBT – vPvB),
- sostanze classificate estremamente preoccupanti (SVHC) dal regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH) (v. art. 57 e <https://echa.europa.eu/it/candidate-list-table>)

deve essere preventivamente autorizzato.

In tal caso il gestore dovrà presentare domanda di autorizzazione volta all'adeguamento alle disposizioni di cui al comma 7-bis dell'art. 271 del D.Lgs. 152/2006, allegando alla stessa domanda anche una specifica relazione con la quale si analizza la disponibilità di alternative, se ne considerano i rischi e si esamina la fattibilità tecnica ed economica della sostituzione delle predette sostanze.

Nel caso in cui sostanze o miscele utilizzate nel ciclo produttivo da cui originano le emissioni, siano inserite nell'elenco ECHA delle sostanze definite estremamente preoccupanti dal regolamento REACH, a seguito di una modifica della classificazione delle stesse sostanze o miscele, il gestore presenta, **entro tre anni** dalla modifica della classificazione, una domanda di autorizzazione volta all'adeguamento alle disposizioni di cui al comma 7-bis dell'art. 271 del D.Lgs. 152/2006, allegando alla stessa domanda anche la relazione di cui al precedente alinea.

19. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.

20. In merito alle tramogge di raccolta delle argille atomizzate in ingresso da terzi, il gestore è tenuto a:

- a) mantenere efficienti le bandelle di gomma verticali a presidio delle tramogge;
- b) provvedere affinché, ad ogni conferimento delle argille, sia presente personale aziendale che, in caso di dispersioni di polveri nei pressi del punto di carico, provveda all'immediata raccolta e pulizia delle stesse.

21. L'Azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Sono autorizzati i seguenti scarichi:

Caratteristiche degli scarichi e concentrazione massima ammessa di inquinanti	S1		S1bis ** acque reflue domestiche	S2 – S3 – S4 acque meteoriche
	acque reflue domestiche e acque meteoriche *	acque meteoriche **		
Recettore finale	Rio Maldello	Rio Maldello	pubblica fognatura **	Rio Maldello
Volume massimo allo scarico (m ³ /anno)	---	---	---	---
Limiti da rispettare (norma di riferimento)	DGR 1053/2003	---	---	---
Parametri da ricercare per autocontrolli	---	---	---	---
Impianto di depurazione	per acque reflue domestiche: fosse Imhoff e impianti ad ossidazione totale	---	fosse Imhoff	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* in attesa della realizzazione dell'allacciamento alla pubblica fognatura di cui al precedente punto **D2.2.9**.

** a seguito della conclusione dei lavori di allacciamento alla pubblica fognatura di cui al precedente punto **D2.2.9**.

Si precisa che è sempre ammesso lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzali nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.

- Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione delle acque.
- L'impianto di trattamento delle acque reflue di lappatura deve essere dotato di sistemi di controllo e di segnalazione delle anomalie, che consentano di intervenire tempestivamente in caso di malfunzionamenti.
- Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
- I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
- La presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).

D2.6 emissioni nel suolo

- Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione –, rifiuti, vasche per acque reflue, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

- intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
- provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'installazione. In caso di sostituzione di impianti, anche costituiti da una o più sorgenti sonore, dove la nuova apparecchiatura possieda caratteristiche di emissione sonora non superiori a quella sostituita, non si ritiene necessaria l'esecuzione di una nuova valutazione, fermo restando che il gestore dovrà acquisire e mantenere in Azienda l'apposita certificazione, fornita dalla Ditta costruttrice, da esibire agli organi di controllo in sede ispettiva;
- rispettare i seguenti limiti:

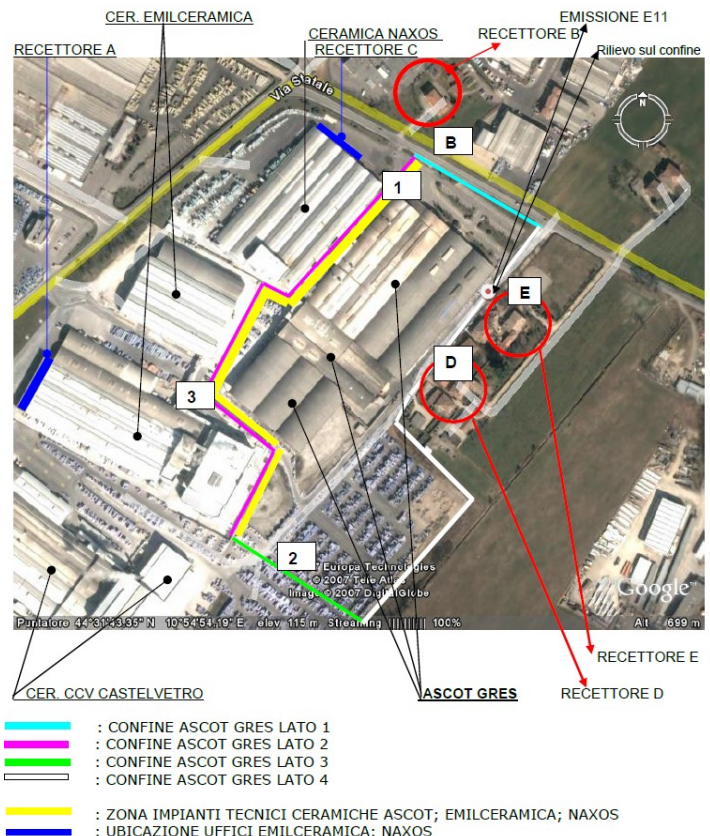
	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
Classe III (recettori D-E)	60 dB(A)	50 dB(A)	5	3
Classe IV (recettore B)	65 dB(A)	55 dB(A)		
Classe V (perimetro aziendale)	70 dB(A)	60 dB(A)	\	\

Nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale, si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n. 447/1995;

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

PUNTO	NOTE
1	Sul confine di proprietà, in corrispondenza degli impianti, sul lato nord-ovest dello stabilimento
2	Sul confine aziendale, sul lato sud
3	Sul confine aziendale, sul lato ovest
B	Abitazione sul lato nord dello stabilimento, a circa 8 m di distanza dal confine aziendale
D	Abitazione sul lato est dello stabilimento, a circa 30 m di distanza dal confine aziendale
E	Villetta ad uso residenziale sul lato est dello stabilimento

* i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di presenza futura di ricettori sensibili più vicini alle sorgenti.



D2.8 gestione dei rifiuti

- È consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. **Tutte le aree di deposito rifiuti devono essere pavimentate.**
- I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
- La calce esausta (codice EER 10.12.09) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
- Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto

e/o relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).

5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
6. Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti internamente e di messa in riserva dei rifiuti ritirati da terzi devono essere sempre nettamente distinte da quelle di stoccaggio dei sottoprodotti di cui all'art. 184-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta.

D2.9 energia

1. Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle istruzioni operative già adottate dalla Ditta.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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 tramite PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena. 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 dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

1. **Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.**

2. Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

La frequenza delle ispezioni programmate effettuate da Arpae è stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale.

Nelle tabelle del piano di Monitoraggio che seguono si riporta la periodicità vigente al momento della stesura del presente atto.

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime, prodotti e sottoprodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso di impasto atomizzato da terzi	procedura interna	mensile	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per smalti	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di materie prime per additivi	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica o cartacea	annuale
<u>Ingresso di sottoprodotti in ingresso, divisi per tipologia</u>	<u>procedura interna</u>	<u>in corrispondenza di ogni ingresso, registrazione mensile dei dati con elaborazione annuale del bilancio di massa</u>	<i>triennale</i> <u>verifica documentale</u>	<u>elettronica o cartacea</u>	<u>annuale</u>
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	procedura interna	mensile	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica o cartacea	annuale
<u>Quantitativi di sottoprodotti ceduti a terzi, divisi per tipologia</u>	<u>procedura interna</u>	<u>mensile</u>	<i>triennale</i> <u>verifica documentale</u>	<u>elettronica / cartacea</u>	<u>annuale</u>
<u>Corretta separazione delle diverse tipologie di sottoprodotti</u>	<u>marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione</u>	<u>in corrispondenza di ogni messa in stoccaggio</u>	<i>triennale</i>	---	---

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da pozzo ad uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica o cartacea	annuale
<u>Acque reflue depurate riutilizzate internamente</u>	<u>contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume</u>	<u>mensile</u>	<i>triennale</i> <u>verifica documentale</u>	<u>elettronica o cartacea</u>	<u>annuale</u>

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di energia elettrica ad uso produttivo	contatore	mensile	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di gas metano ad uso produttivo	contatore	mensile	triennale verifica documentale	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente punto D2.4.1	triennale - uno sul forno -uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	elettronica o cartacea	---
Δp di pressione filtro fumi forni	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	triennale verifica documentale	elettronica o cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	triennale	---	---
Verifica stato di conservazione ed efficienza filtro a tessuto E10	ispezione di verifica	almeno semestrale	triennale verifica documentale	cartacea, con conservazione dei moduli/rapporti	---

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

La Ditta deve rispettare le previsioni della DGR 1053/2003 per lo scarico in acque superficiali di acque reflue domestiche, fino all'avvenuta realizzazione del progetto di allacciamento alla pubblica fognatura di cui al precedente punto D2.2.9.

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Funzionamento impianti di raccolta ed omogeneizzazione acque reflue	controllo visivo	giornaliero	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	triennale		annuale

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico, e almeno semestrale	triennale verifica documentale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	quinquennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica *	quinquennale

* da trasmettere in allegato al primo report annuale utile.

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale verifica documentale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale verifica documentale	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	---	---

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica di integrità di vasche interrato e non e dei serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particolato	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	cartacea / elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'installazione deve fornire all'organo di controllo 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.
2. 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 rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

Al fine di ottimizzare la gestione dell'installazione, si raccomanda al gestore quanto segue.

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.

2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7.
7. Per quanto riguarda la periodicità degli autocontrolli prescritti per le emissioni convogliate in atmosfera al precedente punto D2.4.1, si raccomanda che tra un autocontrollo e quello successivo intercorra il seguente intervallo temporale:
 - in caso di periodicità trimestrale, distanza di 3 mesi tra un autocontrollo e l'altro, ± 30 giorni;
 - in caso di periodicità semestrale, distanza di 6 mesi tra un autocontrollo e l'altro, ± 30 giorni;
 - in caso di periodicità annuale, distanza di 12 mesi tra un autocontrollo e l'altro, ± 30 giorni.
8. Nel caso in cui l'Azienda intendesse sostituire gli strumenti di verifica del funzionamento dei filtri di depurazione (in particolare a servizio dei forni di cottura), si richiede che vengano mantenute inalterate le seguenti caratteristiche di funzionamento:
 - registrazione della differenza di pressione monte/valle del filtro visualizzato con una sola traccia,
 - indicazione del fondo scala di riferimento (il valore massimo deve essere fisso e non "dinamico") e scansione temporale,
 - possibilità di effettuare annotazioni dal pannello dello stesso strumento posto sul quadro di comando del filtro.

Inoltre, deve essere garantita l'estrazione in formato grafico e la scansione temporale deve essere di almeno 1 ora (max 2 ore) per verificare il rispetto delle prescrizioni richieste in autorizzazione. Infine, deve essere garantita l'inalterabilità del dato.
9. In sede di invio del report annuale di cui al precedente punto D2.2.1, è richiesto al Gestore di inviare i **risultati prestazionali ottenuti relativamente alla gestione delle emissioni di Composti Organici Volatili**, in particolare:
 - a) verifica dei consumi specifici: *kg additivi a base organica / tonn prodotto finito*;
 - b) verifica dei fattori di emissione: *g SOV e Aldeidi / tonn prodotto finito*.
10. In occasione dell'eventuale installazione di nuovi forni e/o di modifica/potenziamento di forni esistenti, il gestore dovrà valutare la possibilità di adottare sistemi atti alla degradazione termica dei fumi ricchi di Composti Organici Volatili (ad es. prelievo dei flussi gassosi e loro avvio in zone del forno ad elevata temperatura).
11. Al momento delle manutenzioni straordinarie sui filtri a tessuto a servizio dei forni di cottura (emissione in atmosfera E7), è opportuno che il gestore trasmetta ad Arpae di Modena una relazione per rendere nota l'avvenuta manutenzione e informare della tipologia di tessuto

filtrante installato, nonché per descrivere l'aspetto fisico visivo e meccanico delle maniche sostituite (ad es. colore, rigidità, imbrattamenti, posizione di eventuali lacerazioni – se riscontrate – e quanto altro sia importante segnalare riguardo il tessuto filtrante); inoltre, relativamente ai nuovi materiali dovrà essere verificata l'avvenuta installazione “a regola d'arte”.

12. Al fine di una migliore gestione delle problematiche relative alle emissioni odorigene, si raccomanda al gestore di:
 - a) verificare, anche attraverso indagini di mercato, la possibilità di utilizzo di inchiostri a minor impatto odorigeno, caratterizzati da ridotte emissioni sulla base di adeguata documentazione del produttore o di prove in campo;
 - b) mantenere in stoccaggio, prima della cottura, il materiale con maggiori potenzialità emmissive di odore, ove compatibile con l'assetto impiantistico del sito;
 - c) adottare in via preferenziale inchiostri e colle a base acquosa o a base solvente con basso impatto odorigeno, definiti sulla base di documentazione del fornitore;
 - d) valutare la sperimentazione di tecnologie che consentano la mitigazione delle emissioni odorigene;
 - e) privilegiare l'utilizzo di una base di smalto scura come fondo dei prodotti più scuri, in modo tale da minimizzare la quantità di inchiostro da applicare;
 - f) verificare i possibili interventi di risettaggio dei cicli di cottura e della gestione delle temperature dei fumi, al fine di ottimizzare la combustione delle sostanze organiche, responsabili delle emissioni odorigene;
 - g) per la realizzazione dei prodotti con maggiore potenzialità emissiva (ad es. decoro standard, glossy, colle, prodotti scuri), valutare la possibilità, ove fattibile, di individuare per la cottura il forno maggiormente idoneo a ridurre le emissioni odorigene;
 - h) valutare preventivamente eventuali sistemi di contenimento delle emissioni odorigene a valle degli attuali depuratori a servizio dei forni di cottura, nell'eventualità di una futura evoluzione della tecnologia produttiva.
13. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro).
14. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
15. Si raccomanda al gestore una attenta manutenzione dello scarico delle acque reflue domestiche in acque superficiali (in attesa della realizzazione dell'allacciamento alla pubblica fognatura di cui al precedente punto D2.2.9), garantendo il corretto deflusso delle acque per prevenire fenomeni di ristagno e impaludamento, nonché la proliferazione di insetti ematofagi.
16. L'Azienda deve annotare le operazioni di estrazione periodica dei fanghi e di manutenzione degli impianti ad ossidazione totale.
17. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
18. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
19. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.

20. Si ricorda che per mantenere attiva nel tempo la validità dell'iscrizione al "Elenco regionale dei sottoprodotti", l'Azienda deve trasmettere alla Regione Emilia Romagna ogni anno entro il 30 giugno un report con le informazioni riferite all'anno precedente relative ai sottoprodotti originati dal proprio processo produttivo.
21. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
22. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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