

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione	n. DET-AMB-2026-4391 del 10/08/2026
Oggetto	Riesame dell'AIA della Ditta ANTICA CERAMICA RUBIERA S.r.l., avente sede legale e operativa in Comune di Rubiera (RE), via Salvaterra n. 18/A
Proposta	n. PDET-AMB-2026-4597 del 10/08/2026
Struttura/Servizio adottante	Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia di Reggio Emilia
Responsabile adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno dieci AGOSTO 2026, il Responsabile adottante determina quanto segue.

Pratica n. 37275-2025

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME

Ditta: ANTICA CERAMICA RUBIERA S.r.l.

Stabilimento: Via Salvaterra n. 18/A - Rubiera (RE)

Sede Legale: Via Salvaterra n. 18/A - Rubiera (RE)

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

IL DIRIGENTE

RICHIAMATO

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

VISTA

la domanda di riesame dell'AIA per l'impianto della ditta ANTICA CERAMICA RUBIERA S.r.l. sito nel Comune di Rubiera (RE), via Salvaterra n. 18/A, presentata il 15-12-2025 (prot. ARPAE n. 218845 del 15-12-2025) e completata con documentazione acquisita agli atti con prot. 20531 del 03-02-2026;

DATO ATTO che

con avviso pubblicato sul BURERT il giorno 08-04-2026 è stata data comunicazione dell'avvio di procedimento volto all'effettuazione della procedura di riesame di AIA;

con atto prot. n. 26724 del 11-02-20263 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi, la quale si è riunita nelle sedute del 18-03-2026 e del 03-08-2026;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 55198 del 25-03-2026 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 92875 del 21-05-2026;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale presidio di Scandiano, prot. 123486 del 07-07-2026, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere favorevole in materia sanitaria espresso da parte del Sindaco del Comune di Rubiera, prot. ARPAE 140616 del 31-07-2026, ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, in relazione alle proprie competenze sanitarie, con prescrizioni riportate al paragrafo D2.12 del presente atto;

il parere favorevole di conformità sotto il profilo della disciplina urbanistica vigente del Comune di Rubiera, ricadendo all'interno di ambito AP4 ex Art. 36.4 delle Norme tecniche di attuazione del RUE (sub ambiti per impianti ceramici consolidati) (prot. ARPAE n. 125779 del 09-07-2026);

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 142022 del 03-08-2026 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni al riesame di AIA oggetto del presente atto;

RILEVATO che

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

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

DATO ATTO

che con nota prot. 142327 del 03-08-2026 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

Dato atto che in merito agli adempimenti previsti dalla legislazione in materia di antimafia in data 03-02-2026 è stata richiesta la Comunicazione antimafia (prot. n. PR_REUTG_Ingresso_0007440_20260203) nei confronti della ANTICA CERAMICA RUBIERA S.r.l., per verificare l'insussistenza di cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art. 87 del D. Lgs.159/2011;

Vista l'autocertificazione dei soggetti indicati nella dichiarazione sostitutiva del certificato d'iscrizione alla CCIAA della ANTICA CERAMICA RUBIERA S.r.l., di cui al prot. ARPAE n. 92875 del 21-05-2026, con cui si dichiara che, ai sensi della vigente normativa antimafia, non sussistono nei loro confronti le cause di divieto, di decadenza o di sospensione previste dall'art. 67 del D.Lgs n. 159/2011 e s.m.i..

PRESO ATTO

che la ditta ha trasmesso proprie osservazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 145928 del 07-08-2026, riguardanti precisazioni del testo che sono state accolte;

VERIFICATO che

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

la Ditta ha conseguito la certificazione ai sensi della Norma EN UNI ISO 14001:2015 (n. certificato 3912822 del 15-09-2023) con scadenza il 14-09-2026 e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato, a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

RESO NOTO che

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

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

DETERMINA

a) di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta ANTICA CERAMICA RUBIERA S.r.l., avente sede legale e operativa in Comune di Rubiera (RE), via Salvaterra n. 18/A, per l'esercizio dell'installazione appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

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

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

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una produttività massima di 260 t/giorno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 64367 del 21-12-2015	Rinnovo AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5644 del 23-10-2017	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4958 del 28-09-2018	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 2153 del 11-05-2020	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1201 del 10-03-2022	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1677 del 03-04-2023	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 7185 del 17-12-2025	Modifica di AIA

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate

nella SEZIONE D dell'allegato I;

5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;

6. il termine massimo per il riesame è di 12 anni dalla data di emissione della presente qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001:2015 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine è di 10 anni;

7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto;

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

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

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

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

Inoltre, si informa che:

- la presente autorizzazione è efficace dalla data di notifica e deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "Sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione" dell'Allegato I al presente atto;
- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAE di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio Territoriale APA di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di: accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato; accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio;
- le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno

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

Allegato I: le condizioni del riesame di AIA della ditta ANTICA CERAMICA RUBIERA S.r.l. - Stabilimento sito in Comune di Rubiera (RE), via Salvaterra n. 18/A

Il Dirigente
Responsabile Servizio Autorizzazioni ambientali e Energia
di Reggio Emilia
(Dott. Richard Ferrari)

ALLEGATO I

Le condizioni del riesame di AIA della ditta ANTICA CERAMICA RUBIERA S.r.l. - Stabilimento sito in Comune di Rubiera (RE), via Salvaterra n. 18/A

A - SEZIONE INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

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

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

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

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

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

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

A2 – INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

La società opera nel settore ceramico e l'attività consiste nella produzione di piastrelle in grès porcellanato. L'impianto è insediato nel sito dal 1989.

Lo stabilimento nel suo complesso copre una superficie totale di 56.843 m², di cui 16.078 m² coperti, 32.468 m² di superficie scoperta impermeabilizzata e 8.297 m² di area verde.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: planimetria delle emissioni in atmosfera, datata aprile 2026, acquisita agli atti con la documentazione integrativa prot. 92875 del 21-05-2026;
- Allegato 3B: planimetria rete fognaria e scarichi idrici, datata aprile 2026, acquisita agli atti con la documentazione integrativa prot. 92875 del 21-05-2026;
- Allegato 3C: planimetria delle principali sorgenti sonore, datata aprile 2026, acquisita agli atti con la documentazione integrativa prot. 92875 del 21-05-2026;
- Allegato 3D: area deposito materie prime, rifiuti e sottoprodotti, datata aprile 2026, acquisita agli atti con la documentazione integrativa prot. 92875 del 21-05-2026.

A3 – MODIFICHE DELL'INSTALLAZIONE

Rispetto alla situazione autorizzata, la Ditta ha proposto:

- inserimento di un forno di termoretrazione con relativa emissione E30, più dettagliatamente descritto al paragrafo C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA ;
- ampliamento dell'impianto fotovoltaico presente in copertura, più dettagliatamente descritto al paragrafo C5 – ENERGIA.

B – SEZIONE FINANZIARIA

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

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

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

Sulla base dei Piani analizzati dalla Ditta, ai fini dell'inquadramento urbanistico e programmatico, emerge quanto segue.

PIANO TERRITORIALE PAESISTICO REGIONALE (P.T.P.R.)

La zona dell'azienda in oggetto appartiene all'unità 08 "Pianura bolognese, modenese e reggiana". Lo stabilimento è ricompreso integralmente nelle seguenti categorie:

- Art.32 Progetti di tutela: progetti di tutela, recupero e valorizzazione ed aree studio
- Art.28 Zone di tutela dei corpi idrici superficiali e sotterranei

Inoltre, parte del piazzale retrostante lo stabilimento (lato ovest) risulta ricompreso nell'Art.17 Zone di tutela dei caratteri ambientali di laghi - bacini e corsi acqua.

PIANO TERRITORIALE DI COORDINAMENTO PROVINCIALE (P.T.C.P.)

Il comune di Rubiera rientra nell'Ambito 6 definito come "Distretto Ceramico".

L'area oggetto di riesame non interferisce con aree SIC e ZPS. L'area è esterna ad aree di rilevanza naturalistica, mentre il lato ovest dello stabilimento risulta confinante con un corridoio fluviale primario (D1), ai sensi dell'articolo 40/41 e 65 delle NT.

Lo stabilimento non è localizzato in una zona a particolare valore naturalistico in quanto risulta appartenere, dal punto di vista del territorio urbanizzato, in un'area codificata come zone pianificate per usi urbani.

Lo stabilimento si colloca esternamente alle zone di tutela dei caratteri ambientali, di laghi invasi e corsi d'acqua ai sensi dell'articolo 40 (dove si evince nell'immagine il passaggio a nord-ovest del Torrente Tresinaro, già citato prima) mentre risulta interno alle zone di protezione delle acque sotterranee nel territorio di pedecollina pianura (art. 82).

L'area dello stabilimento risulta esclusa da aree del dissesto e degli abitati da consolidare e trasferire ai sensi della L.445/1908 secondo la carta P6 del P.T.C.P.

In conclusione, in relazione al P.T.C.P. della Provincia di Reggio Emilia, non si riscontrano elementi di incompatibilità urbanistico-programmatica per l'istanza in esame.

PIANO STRUTTURALE COMUNALE (P.S.C.)

L'area dello stabilimento è classificata come AP – Tessuti urbani consolidati a prevalente destinazione produttiva (art. 5.4.1).

Per quel che riguarda le infrastrutture e le reti di servizio, la cartografia indica nuovamente la presenza dell'elettrodotto in MT e della relativa fascia di rispetto che lambisce una minima parte del lato ovest dello stabilimento. Inoltre, si segnala la presenza lungo il lato nord e il lato est del metanodotto SNAM.

L'area risulta classificata come "Comparti di riqualificazione e trasformazione all'interno del territorio urbanizzato" e non presenta vincoli o tutele di natura geomorfologica, idraulica o paesaggistica.

Il Comune di Rubiera ha predisposto la classificazione acustica del territorio comunale, adottata dal C.C. con D.C. del 24/5/96 e s.m.i., secondo le disposizioni di cui l'art.6 della Legge 447/95. L'area di pertinenza dell'insediamento è inquadrata nella classe V (aree prevalentemente industriali) cui competono limiti assoluti di 70 dBA diurni e 60 dBA notturni, e confina a est e a sud con la stessa classe V, e a ovest e nord con classe III (aree di tipo misto).

A circa 200 m dal confine ovest dell'area di pertinenza, la zona è caratterizzata dalla presenza del Torrente Tresinaro, confluyente nel fiume Secchia a circa 1,5 Km a nord. L'area a carattere produttivo in cui è insediato si è sviluppata parallelamente alla Strada Provinciale n° 51 Campogalliano - S.Antonino. Tale strada separa l'insediamento da aree prevalentemente agricole ed estrattive che si sviluppano fino al F. Secchia, ma con presenza anche di altri insediamenti produttivi sulla strada stessa.

A nord dell'insediamento è presente una strada di collegamento tra la strada Provinciale Campogalliano – Sassuolo e il quartiere industriale di Via Nenni.

In corrispondenza di quasi tutti i lati del perimetro dell'area di pertinenza sono comunque situate varie abitazioni sparse disseminate lungo il tessuto connettivo e un quartiere residenziale circa 100 m a nord.

Il territorio del Comune di Rubiera dal punto di vista litologico è caratterizzato in superficie e nel primo sottosuolo da sedimenti sciolti di età quaternaria legati all'azione di erosione, trasporto e sedimentazione dei corsi d'acqua principali, il F.Secchia e il T.Tresinaro. Nelle aree intercluse tra le due conoidi sono presenti sedimenti più fini. Procedendo verso la pianura la granulometria diminuisce venendo ad essere prevalenti limi e argille. Le aree circostanti il Tresinaro sono caratterizzate prevalentemente da sedimenti limoso-argillosi, a causa delle minori capacità di trasporto idraulico dello stesso.

L'area in esame si sviluppa su un terrazzo del Fiume Secchia, caratterizzato da un substrato ghiaioso a profondità variabile tra 4 e 13,4 m dal p.d.c., al di sotto di una copertura prevalentemente argillosa. Dal punto di vista idrogeologico si rileva l'assenza di una falda superficiale mentre quella profonda si attesta a profondità di circa 18 m dal p.d.c. La vulnerabilità è compresa tra bassa e alta. L'area non è inclusa nella delimitazione delle zone di probabile esondazione del torrente Tresinaro. Anche l'esondabilità del F.Secchia è esclusa in questa zona.

Dalle stratigrafie disponibili sono presenti livelli ghiaiosi tra -1 e -15, tra -23 e -32, tra -45 e -63 m.

L'insediamento ha quattro tipologie di reti fognarie: per acque meteoriche, per acque domestiche, per acque miste (domestiche + meteoriche) e per acque di processo (quest'ultime non vengono scaricate, ma riciclate internamente e/o smaltite presso ditte autorizzate).

E' presente un pozzo di profondità 65 m utilizzato esclusivamente per uso potabile e irriguo. La vulnerabilità dell'area, a causa della sua permeabilità, è significativa come risulta dalla cartografia provinciale sull'idoneità allo spandimento liquami.

La quota dell'insediamento sul livello del mare è di circa 57 metri.

In questo territorio la condizione atmosferica più frequente in tutte le stagioni è quella di stabilità, associata ad assenza di turbolenza termodinamica e debole variazione del vento con la quota. Ciò comporta che anche in primavera ed estate, nonostante si verifichino il maggior numero di condizioni di instabilità, vi siano spesso condizioni poco favorevoli alla dispersione degli inquinanti immessi a bassa quota.

In effetti l'altezza di rimescolamento dell'aria nel periodo invernale può assumere valori medi superiori a 500 m solo nelle ore più calde, mentre di notte è normalmente inferiore a 150 m e spesso anche a 100 m; nel periodo estivo si hanno viceversa valori di 250 – 400 m nelle prime ore della mattina, superiori a 1000 e anche a 2000 m nel pomeriggio e inferiori a 150 m nel periodo notturno. I valori orari del vento si attestano sempre al di sotto dei 3 m/s, con direzioni prevalenti del vento da sud-ovest verso nord-est, e da sud-est verso nord-ovest, con una componente anche lungo la direttrice est-ovest.

L'elevata industrializzazione del distretto ceramico determina una scarsa qualità dell'aria sia per effetto delle emissioni delle stesse attività produttive che per emissioni veicolari e da riscaldamento. Le concentrazioni degli inquinanti (polveri sottili, ossidi d' azoto, CO) variano tipicamente con cadenza stagionale.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Sulla base della documentazione fornita dalla ditta, il ciclo produttivo si articola in diverse fasi e può essere così descritto:

Ricevimento ed immagazzinamento atomizzato

L'impianto di ricevimento dell'atomizzato è costituito da una tramoggia aspirata dove l'atomizzato viene scaricato direttamente dall'autocarro e successivamente stoccato in silos.

Dotazione impiantistica del reparto:

- 1 tramoggia da 30 ton
- 11 silos da 16 ton cadauno;

Pressatura e colorazione a secco

La pressatura è la fase che fornisce alla polvere atomizzata la consistenza meccanica sufficiente per la successiva movimentazione: l'impasto atomizzato è inviato alle presse, inserito nello stampo e compattato per ottenere la piastrella cruda.

Questa fase può essere preceduta, se prevista, da una fase di colorazione dell'impasto a secco.

La colorazione dell'impasto avviene per addizione continua di pigmenti coloranti che rivestono i granuli di polvere atomizzata base ed avviene con le seguenti modalità.

Dai big-bag ricevuti dalla ditta fornitrice, i pigmenti colorati vengono trasferiti per caduta all'interno di due silos di primo accumulo. Successivamente un sistema in aspirazione trasferisce i pigmenti colorati all'interno di un unico silos di accumulo, posto al di sopra delle presse. Per addizione continua di pigmenti coloranti i granuli sono rivestiti di polvere atomizzata base. La polvere atomizzata così colorata viene convogliata alla alimentazione delle presse.

Dotazione impiantistica del reparto colorazione atomizzato: 1 coloratore da 10 ton/ora

Dotazione impiantistica del reparto presse: 2 presse (SACMI PH 6500 e SACMI PH 7500)

Essiccazione

Al fine di ottenere un adeguato tenore di umidità le piastrelle crude passano attraverso la fase di essiccazione

Dotazione impiantistica del reparto: 2 essiccatoi orizzontali

Preparazione smalti e decori

La preparazione degli smalti si ottiene con mulini a tamburo. La macinazione serve per ottenere uno smalto con una particolare distribuzione granulometrica delle particelle solide e che presenti inoltre un basso residuo di materiale non macinato. Per le paste serigrafiche si utilizzano micronet.

Dotazione impiantistica del reparto: 5 mulini (da 5000, 5000, 5000, 1000 e 1500 litri)

Smaltatura

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi passano alla fase di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferisce l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto.

Dotazione impiantistica del reparto: 2 linee di smaltatura, con applicazioni anche in digitale con una decoratrice digitale per linea.

Parcheggio crudo

Le piastrelle sono immagazzinate su cestoni sospesi movimentati da navette teleguidate.

Cottura

Questa fase consiste nella cottura del pezzo ceramico, realizzata sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico (temperatura di circa 1.200 °C) mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.

Dotazione impiantistica del reparto: 2 forni a rulli, ognuno da 130 t/giorno

Parcheggio prodotto cotto

Le piastrelle sono immagazzinate su panconi metallici, movimentati verso l'area attrezzata dedicata attraverso navette teleguidate.

Rettifica e bisellatura

La produzione di grandi formati prevede che la piastrella venga squadrata e bisellata per ottenere un perfetto controllo dimensionale. Questo perfezionamento si ottiene con apposite macchine rettificatrici, funzionanti a secco, dotate di mandrini squadroni e bisellatori, che portano frese diamantate, inoltre dotate di macchine da taglio per la modulazione di sotto-formati.

Nella fattispecie le linee sono dotate in sequenza dei seguenti componenti: caricatore, centratore e posizionatore automatico, macchina di incisione e spacco, macchina di incisione e taglio, controllo, unità di squadatura e bisellatura a secco, controllo dimensionale ed incasellatore

Dotazione impiantistica del reparto: 2 linee di rettifica e bisellatura a secco

Scelta

In questa fase il materiale viene selezionato e suddiviso secondo i criteri indicati dalla direzione dell'azienda in base ai propri orientamenti di mercato. I prodotti difettosi vengono scartati.

Dotazione impiantistica del reparto: 3 linee di scelta automatiche

Imballaggio

In questa fase del processo produttivo il materiale è inscatolato ed imballato all'uscita di ogni macchina di scelta e successivamente immagazzinato. Su di esso viene posizionato un cappuccio di materiale plastico al fine di proteggerlo sia durante il deposito sia durante la successiva spedizione. Il cappuccio può essere applicato a freddo o a caldo tramite termoretrazione. Sono presenti due incappucciatrici a freddo ed una a

caldo.

Magazzino spedizioni

Il prodotto finito, così imballato e immagazzinato, è pronto per essere spedito tramite autotreni o container all'utilizzatore finale.

Laboratori

I laboratori hanno il compito di sottintendere ai controlli di tutte le fasi produttive, eseguendo altresì prove per la ricerca di nuove miscele di atomizzato e di smaltatura e per lo sviluppo di nuovi prodotti.

Sono presenti due laboratori: ricerca/sviluppo e grafico

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

FASE	REPARTO	FUNZIONAMENTO IMPIANTO				
		ore/turno	turni/giorno	giorni/sett	sett/anno	ore/anno
FASE 2	Pressatura	8	3	7	52	8736
FASE 3	Essiccazione	8	3	7	52	8736
FASE 4	Preparazione smalti e decori*	8	1	5,5	52	2288
FASE 5	Smaltatura	8	3	7	52	8736
FASE 7	Cottura	8	3	7	52	8736
FASE 9	Rettifica e bisellatura	8	3	7	52	8736
FASE 10	Scelta	8	3	7	52	8736
FASE 11	Imballaggio	8	3	7	52	8736
FASE 12	Magazzino spedizioni	8	1	5	52	2080
FASE 13	Laboratori	8	1	5	52	2080

* funzionante dalle 08,00 alle 12,00 e dalle 14,00 alle 18,00. Il sabato dalle 08,00 alle 12,00

La massima capacità produttiva dell'installazione è pari a **260 t/giorno**, così suddivisa:

- Forno F1: 130 t/g;
- Forno F2: 130 t/g.

La lavorazione avviene per 7 giorni a settimana a ciclo continuo, per circa 52 settimane/anno

Considerato pertanto un massimo di 364 giorni lavorati all'anno, la capacità produttiva annuale risulta pari a 94.640 t/anno.

Nella tabella che segue si riportano i dati di produzione degli ultimi anni

Produzione	2021	2022	2023	2024	2025
mq/anno	3.550.251	3.399.585	3.432.436	3.216.309	3.120.648
t/anno	94.563	69.745	73.617	69.955	74.917
kg/mq	26,6	20,5	21,4	21,7	24,0

Le materie prime principali che sono state impiegate nel ciclo produttivo negli ultimi anni sono riportate, con i corrispondenti quantitativi, nella seguente tabella:

Materia prima	2021 (t)	2022 (t)	2023 (t)	2024 (t)	2025 (t)
Atomizzato acquistato da terzi	107.872	77.145	83.283	78.490	86.464
Materie prime per smalti	2.062	1.797	1.737	1.656	1.966
Reagenti per impianti di depurazione aria e acqua	42	25,24	40	34	39

Inoltre sono presenti oli utilizzati in presse e riduttori e gasolio come carburante.

Gli smalti sono imballati in big-bag di varia capienza (250kg – 500kg – 1000kg) e sacchi da 25 kg e stoccati in due aree coperte e pavimentate.

Gli additivi sono imballati normalmente in cisternette da 1 mc o fusti di diversa volumetria se in fase liquida e in sacchi da 25 kg se in fase solida. Sono stoccati in area coperta e pavimentata, con presenza di canalette e/o cordolature al fine di contenere eventuali sversamenti accidentali.

Gli inchiostri per Ink jet sono imballati in bidoncini da 50 lt, 100 lt o altra volumetria e stoccati in area coperta e pavimentata, con presenza di canalette e/o cordolature al fine di contenere eventuali sversamenti accidentali

I reagenti per la depurazione dell'aria sono stoccati in silos metallico all'interno del box di alloggiamento dei filtri fumi in area e pavimentata

Gli oli sintetici utilizzati, arrivano imballati preferibilmente in fusti da 200 litri e sono stoccati in area coperta e pavimentata.

Il gasolio per autotrazione è stoccato in un contenitore-distributore TANK FUEL, di tipo omologato da 4940 litri, con armadietto metallico di erogazione. E' dotato di un bacino di contenimento di adeguata volumetria e robusta tettoia di protezione dagli agenti atmosferici. E' presente una vaschetta mobile, da posizionare in occasione dei rifornimenti, che ha la funzione di raccogliere eventuali sversamenti accidentali.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

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

Tutte le emissioni provenienti da fasi che prevedono la produzione di materiale particellare sono dotate di sistemi di abbattimento del tipo filtri a tessuto, nello specifico filtri a maniche, in grado di garantire un rendimento di abbattimento pari al 95%.

Per la depurazione dei fumi di cottura sono utilizzati filtri a maniche con pre-rivestimento con calce idrata

della superficie filtrante per l'abbattimento del fluoro.

La calce viene alimentata ed estratta dall'impianto con sistema automatico continuo. Il tenore di calce libera che garantisce l'ottimale efficienza di abbattimento del filtro è superiore al 20%.

Si riporta l'inventario delle quote riconosciute dall' "Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia", vigente dal 12/12/2019, sottoscritto da Regione Emilia Romagna, Province di Modena e Reggio Emilia, Comuni di Castelvetro di Modena, Fiorano Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e Confindustria Ceramica, avente ad oggetto l'istituzione di un sistema di valutazione e regolazione delle emissioni atmosferiche originate dalle imprese ceramiche nel distretto di Modena e Reggio Emilia, con l'obiettivo di incentivare un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e l'intervento sugli impatti diretti e indiretti, così da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell'aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto.

Le quote in uso e a patrimonio della Ditta sono riportate nella tabella seguente.

	Quote in uso (kg/g)	Quote patrimonio (kg/g)
Polveri fredde	18,17	0
Polveri calde	1,87	0
NOx	74,88	0

Con il presente riesame viene introdotta la modifica inerente il posizionamento, nella zona di termoretrazione, di una cappa di captazione a cui sarà innestata una tubazione per il successivo convogliamento dei fumi in atmosfera, al fine di convogliare i gas eventualmente sviluppatisi durante la fase di incappucciamento a caldo. Tale nuova emissione acquisirà la numerazione E30.

Emissioni Odorigene

Per quanto riguarda le possibili emissioni odorigene, la Ditta precisa che, in riferimento allo stoccaggio del materiale crudo, si può affermare che la tempistica è abbastanza costante e si aggira mediamente sulle 12 ore.

In riferimento ai prodotti utilizzati a base di applicazioni organiche, dall'analisi dei dati di produzione i quantitativi di inchiostri e glossy utilizzati risultano con la seguente suddivisione:

Da 0 a 10 gr/mq corrispondono al 85% della produzione

Da 10 a 18 gr/mq corrispondono al 10% della produzione

Da 18 a 23 gr/mq corrispondono al 5% della produzione

Dalla ricognizione eseguita è presente un unico prodotto con quantitativo che si avvicina ai 30 gr/mq.

La produzione del medesimo su base annuale potrebbe essere definita di scarsa rilevanza sul totale. Si attesta intorno ai 5.200 mq/anno rispetto al totale di circa 3.000.000 di mq/anno.

Inoltre, la ditta ha effettuato valutazioni delle olfattometrie in occasione della precedente modifica non

sostanziale del 2022.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

Al servizio dell'insediamento sono presenti due reti acquedottistiche:

- acquedotto ad uso potabile: per servizi igienici e preparazione smalti, il cui prelievo è dotato di contatore;
- acquedotto ad usi plurimi: per lavaggi reparti smalteria e preparazione smalti, bagnatura polveri abbattimento rettifica, il cui prelievo è dotato di contatore.

Unitamente a tali approvvigionamenti è presente, come fonte autonoma, un pozzo per emungimento acque dal sottosuolo, attualmente non utilizzato e scollegato. La ditta ha provveduto ad effettuare una copertura della bocca del pozzo per evitare eventuali contaminazioni della falda.

Nella tabella sottostante si riportano i dati relativi ai flussi idrici degli ultimi anni:

ANNO	Acqua da acquedotto usi plurimi (m ³)	Acqua da acquedotto potabile (m ³)
2021	1.126	3.958
2022	1.246	3.631
2023	1.579	3.631
2024	2.418	2.597
2025	1.555	3.112

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra prioritariamente nelle fasi di:

- preparazione smalti e decori (tramite macinazione ad umido)
- smaltatura
- lavaggio nei reparti smaltatura e preparazione smalti e decori
- prove di laboratorio

Presso lo stabilimento sono presenti reti separate di acque reflue domestiche, meteoriche e di processo.

I reflui provenienti dalle fasi produttive, attraverso un sistema di canalette in pendenza e pompe di rilancio, sono convogliati all'interno di una vasca interrata in cemento armato di 20 m³ completamente impermeabile, per il successivo conferimento come rifiuto, attraverso camion cisterna, ad imprese autorizzate al recupero. Non vi sono pertanto scarichi industriali.

Nella eventualità che si completi il riempimento della vasca di accumulo, è presente un sistema di troppo-pieno costituito da un sensore che aziona una pompa sommersa di rilancio, che ha la funzione di dirottare il reflu in un silos di accumulo fuori terra, in vetroresina, posizionato all'interno del reparto smalteria. Il sensore aziona inoltre un sistema visivo di allarme.

Ad avvenuto svuotamento della vasca, a seguito di conferimento del contenuto, il reflu temporaneamente accumulato nel silos viene reimpresso nella vasca attraverso apposita tubazione.

I reflui domestici confluiscono in rete fognaria pubblica tramite lo scarico S1/b indicato in planimetria Allegato 3B, previo trattamento in fosse biologiche.

Le acque meteoriche provenienti dai piazzali e pluviali presenti recapitano in parte in pubblica fognatura e in parte in acque superficiali (fosso di scolo podereale che recapita in Torrente Tresinaro).

Tali scarichi sono individuati in planimetria come:

- scarichi S1/a, S2, S3, S4, S5 in pubblica fognatura;
- scarico S6 in acque superficiali.

Nonostante il dilavamento delle aree cortilive pavimentate non interessi depositi di materie prime o rifiuti allo stato solido polverulento e lo scarico dell'atomizzato sia interno al capannone, nello stabilimento è presente ed applicato un programma di sistematica pulizia dell'area cortiliva tramite motospazzatrice di proprietà.

C5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica e di gas naturale dalle rispettive reti e autoproduce energia elettrica tramite un impianto fotovoltaico posizionato sulla copertura dello stabilimento.

La potenza totale dell'impianto è pari a 1980 kW, suddiviso in due sezioni, aventi le seguenti caratteristiche:

- SEZIONE 1: realizzata sulla copertura del magazzino in Via per Salvaterra 34, composta da 2622 moduli fotovoltaici da 415 Wp, per una potenza di picco complessiva pari a 1088,13 Kwp e da 9 inverter per una potenza nominale complessiva pari a 990 kW. Questa sezione è collegata all'impianto elettrico aziendale nella nuova cabina 4;
- SEZIONE 2: realizzata sulla copertura dello stabilimento produttivo in Via per Salvaterra 18/A, composta da 3094 moduli fotovoltaici da 415 Wp per una potenza di picco complessiva pari a 1284,01 kWp e da 9 inverter per una potenza nominale complessiva pari a 990 kW.

Del totale dell'energia elettrica auto-prodotta, la maggior parte viene auto consumata e la restante ceduta in rete.

Con il presente riesame si propone un ampliamento dell'impianto fotovoltaico presente sulla copertura dello stabilimento produttivo.

Le caratteristiche principali sono:

- SEZIONE 3: realizzata sulla copertura dello stabilimento produttivo in Via per Salvaterra 18/A, composta da 447 moduli fotovoltaici per una potenza di picco complessiva pari a 205,62 kWp.

Con tale modifica si realizza un incremento di energia da fonti rinnovabili, valutabile intorno al 8-9%.

Si riportano di seguito i consumi energetici degli ultimi anni ricavati dai report annuali.

	2018	2019	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Consumo di energia termica Gas naturale Sm³/anno	6.146.093	6.216.391	6.424.864	6.772.888	4.942.423	5.269.793	5.107.562	5.502.522
Consumo di energia elettrica Prelevata dalla rete kWh/anno	9.786.866	11.034.889	11.404.768	12.819.383	10.468.171	10.481.457	8.366.774	8.631.865
Energia Elettrica da impianto fotovoltaico utilizzata internamente - kWh/anno							623.090	2.211.748
Energia Elettrica da impianto fotovoltaico immessa in rete - kWh/ anno							365.592	273.504

All'interno del sito è presente un impianto termico ad uso civile, la cui potenza termica complessiva è inferiore a 3 MW.

TIPOLOGIA	potenza termica in kw	Combustibile utilizzato
caldaia riscaldamento uffici	157	gas metano

Sono presenti diversi impianti termici ad uso tecnologico alimentati a gas metano, riassunti nella successiva tabella ove viene indicato il corrispondente punto di emissione e provenienza, e come tali indicati in planimetria e nel QRE.

EMISSIONE	TIPOLOGIA	potenza termica in kw	Combustibile utilizzato
E3	forno di cottura 130 t/giorno forno 1 matr. M0009687	5.880	gas metano
E3	forno di cottura 130 t/giorno forno 2 matr. M002385	5.740	gas metano
E17-E18	essiccatoio 1 EMS 285/19,6 matricola M000964	2.042	gas metano
E19-E20	essiccatoio 2 EMS 285/19,6 matricola M000964	2.093	gas metano

La potenza termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso tecnologico presenti nel sito è superiore a 1 MW, ma tutti gli impianti termici in questione ricadono nelle esclusioni di cui all'art. 273-bis, comma 10 del DLgs 152/06 Parte Quinta, pertanto, non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima specifici, né autocontrolli periodici a carico del gestore.

Sono presenti due gruppi elettrogeni di emergenza alimentati a gasolio

EMISSIONE	TIPOLOGIA	potenza termica in kw	Combustibile utilizzato
E24	gruppo elettrogeno di emergenza forno 1	27,5 kw	gasolio
E23	gruppo elettrogeno di emergenza forno 2	31 kw	gasolio

La potenza termica nominale complessiva dei gruppi elettrogeni di emergenza rimane inferiore a 1 MW e pertanto si conferma che, in base a quanto previsto dall'art. 272, comma 1 del DLgs 152/06 Parte Quinta in combinato con il punto 1.bb) della Parte I dell'allegato IV alla medesima Parte Quinta, non è necessario autorizzare espressamente le emissioni in atmosfera ad essi associate.

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine scarti cotti o crudi. Dalla depurazione mediante filtri a tessuto si originano polveri di abbattimento e calce esausta per la cattura del fluoro dalle emissioni calde. Altre tipologie di rifiuti provengono dalle attività di manutenzione ed una quota significativa è rappresentata dai rifiuti di imballaggio.

Per ciascuna tipologia di rifiuto o sottoprodotto è stata individuata una zona di deposito all'interno del sito riportata nell'Allegato 3D.

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

Come già indicato sopra, le acque reflue industriali vengono recuperate esternamente tramite imprese autorizzate al recupero

In merito al regime dei sottoprodotti, la Ditta è in possesso dell'attestato di iscrizione nell'elenco regionale dei sottoprodotti, in riferimento alle seguenti tipologie:

- polveri e impasti da ceramica cruda
- polveri da ceramica cotta
- formati (integri o frammenti) ceramici crudi
- formati (integri o frammenti) ceramici cotti

Nella seguente tabella si riportano i rifiuti e i sottoprodotti prodotti dalla ditta negli ultimi anni:

Rifiuti smaltiti	2021	2022	2023	2024	2025
Scarto crudo (EER 101201)	-	27	-	-	-
Scarto Cotto (EER 101208)	788	-	-	-	-
Polveri di rettifica (EER 101203)	-	-	-	-	-
Calce esausta (EER 101209*)	50	38	53	44,8	46
Sospensioni Acquose (EER 080203)	1.892	1.661	1.869	1.942	2.019

Sottoprodotti	2021	2022	2023	2024	2025
Scarto crudo	1.075	937	1.195	945	1.046
Scarto cotto	251	1.244	1.052	669	990
Polveri da rettifica/lappatura	4.038	3.877	3.625	2.412	3.255

Si riporta nella tabella l'andamento dell'indicatore relativo al fattore di riutilizzo interno-esterno dei rifiuti degli ultimi anni:

Rifiuto/Residuo	Fattore di riutilizzo	2020	2021	2022	2023	2024	2025
Grès porcellanato ciclo completo	> 50 %	99,2%	99,2%	99,4%	99,1%	99,0 %	99,2%

C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito è presente un contenitore-distributore TANK FUEL per lo stoccaggio del gasolio, di tipo omologato da 4.940 litri, con armadietto metallico di erogazione. E' dotato di un bacino di contenimento di adeguata volumetria e tettoia di protezione dagli agenti atmosferici.

La ditta, per evitare l'imbrattamento dell'area cortiliva limitrofa al serbatoio di gasolio, ha adottato l'utilizzo di tappetini assorbenti adatti per idrocarburi, che saranno posizionati a pavimento e periodicamente sostituiti.

Il materiale di tali tappetini sarà del tipo idrorepellente e pertanto idoneo ad un utilizzo in aree esterne.

Congiuntamente a tale soluzione, la Ditta si è dotata di tappeti copritombino al fine di prevenire l'immissione nella rete fognaria interna di sostanze pericolose, in occasione delle operazioni di rifornimento mezzi aziendali da parte degli operatori aziendali ed in occasione delle operazioni di riempimento del serbatoio da parte delle ditte fornitrici di carburanti.

Vi sono condotte interrate per il convogliamento delle acque di lavaggio dei reparti smalteria e macinazione smalti.

Nell'insediamento è presente una vasca interrata in cemento armato da 20 m³, definita vasca smalteria 2.

Per la tenuta di detta vasca interrata, la ditta effettua controlli con cadenza annuale.

La ditta ha presentato una nuova relazione di verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, secondo i criteri previsti dall'Allegato 1 al D.M. 95/2019, dalla quale è emerso che, viste le sostanze e miscele presenti nel sito, le relative quantità utilizzate, le misure ed i sistemi di contenimento adottati per la prevenzione e/o la riduzione dell'inquinamento del suolo e delle acque sotterranee, viste le caratteristiche del sito dove è presente lo stabilimento, non sia necessario procedere alla elaborazione della relazione di riferimento.

C8 – EMISSIONI SONORE

Alle principali sorgenti sonore elencate nella tabella sottostante va associato il traffico veicolare derivante principalmente dalle fasi di carico/scarico delle materie prime e dei prodotti finiti.

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

DESCRIZIONE	SISTEMI DI CONTENIMENTO PREVISTI
Impianti di estrazione ed abbattimento	E2, E4, E15 collocati all'interno dello stabilimento E3 collocato in locale chiuso E26, E27 in box semichiuso, dotato di tettoia e pannello laterale fonoisolante con la funzione di schermare le sorgenti (gruppi motore ventola) in direzione del recettore più prossimo.
Camini di emissione di impianti di abbattimento	Presenza silenziatori su E2, E3, E26, E27
Rumore proveniente dai portoni e da altre aperture dello stabile, determinato dalle sorgenti di rumore interne	Mantenimento portoni chiusi in orario notturno I muri sono dotati di mantelli fonoisolanti. Viene eseguita manutenzione programmata della impiantistica aziendale per ridurre la rumorosità causata da usura e/o malfunzionamenti
Carrelli elevatori e veicoli in genere per le operazioni di movimentazione dei materiali nelle aree cortilive aziendali	Non effettuate in orario notturno Solo in orario diurno dalle 06,00 alle 20,00 Sistematica verifica dello stato della pavimentazione
Impianto di raffreddamento presse	Eseguita sostituzione dei gruppi di raffreddamento con quelli di ultima generazione, acusticamente molto performanti
Compressori	Vedi note successive alla presente tabella

Condizionamento uffici	Eseguita sostituzione macchina con una di ultima generazione, acusticamente più performante. La cofanatura è rinforzata, quindi è la versione originale maggiormente silenziosa
Rettifiche	Posizionamento delle rettifiche all'interno di appositi locali dotati di pannelli fonoisolanti

NOTE DI DETTAGLIO COMPRESSORI

Sono presenti cinque compressori con le seguenti caratteristiche.

Compressore 1 attivo

Collocato presso la zona adibita a linea di rettifica, internamente allo stabilimento senza collegamento alcuno in esterno (in posizione centrale lontano dalla facciata).

Modello di ultima generazione e silenzioso.

La ricaduta acustica in esterno derivante da tale installazione è trascurabile

Compressore 2 e 3 attivi

Collocati internamente, nel lato sud dello stabilimento.

Modelli di ultima generazione e silenziosi.

La ricaduta acustica in esterno derivante da tale installazione è trascurabile

Compressore 4 emergenza e Compressore 5 emergenza

Entrambi sono collocati internamente, nel lato sud dello stabilimento, a fianco del compressore 2.

Trattasi di compressori di vecchia generazione che si attivano solo ed esclusivamente in caso di emergenza, derivante da eventuali avarie o malfunzionamenti degli altri due di ultima generazione.

A parete, in corrispondenza dei compressori, sono presenti due ventole con la precisa funzione di dirottare l'aria dall'esterno verso l'interno, al fine di garantire il raffrescamento dei medesimi.

Tali aperture potrebbero veicolare all'esterno dello stabilimento il rumore generato dai compressori durante il funzionamento.

In corrispondenza delle aperture è presente un tunnel fonoisolante-fonoassorbente, al fine di minimizzare tale impatto acustico.

Il Comune di Rubiera (RE) ha classificato l'area dello stabilimento in Classe V – “Aree prevalentemente industriali” cui competono limiti assoluti di 70 dBA diurni e 60 dBA notturni.

La ditta, così come prescritto, ha effettuato tramite tecnico competente, un monitoraggio acustico per la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali ai recettori sensibili già individuati in sede di previsione di impatto acustico.

Dalle risultanze dell'indagine acustica allegata alla domanda, emergono il rispetto dei limiti assoluti di immissione ai confini di proprietà ed il rispetto del limite differenziale presso il recettore abitativo individuato.

C9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

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

C10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

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

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

- Linee guida nazionali per l'identificazione delle Migliori Tecniche Disponibili (generali, monitoraggio) emanate con D.M. 13 gennaio 2005;

- Decreto del ministero dell'Ambiente del 29/01/2007;
- BREF trasversale per efficienza energetica.

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<u>F 2.1. Risparmio energetico nell'essiccamento a spruzzo (Atomizzatore)</u> 1) Macinazione a umido in continuo 2) Macinazione a secco e granulazione 3) Innalzamento del tenore in solido della barbotina 4) Innalzamento della temperatura di ingresso del gas 5) Recupero di calore dal forno all'essiccatoio a spruzzo 6) Recupero della polvere atomizzata e dello scarto crudo 7) Cogenerazione con turbina a gas	Non è presente atomizzatore 1) NO NON APPLICABILE 2) NO NON APPLICABILE 3) NO NON APPLICABILE 4) NO NON APPLICABILE 5) NO NON APPLICABILE 6) NO NON APPLICABILE 7) NO NON APPLICABILE NON APPLICABILE essendo una ceramica a ciclo parziale non avviene la preparazione dell'impasto atomizzato che viene acquistato da terzi
<u>F.2.2. Risparmio energetico nell'essiccamento delle piastrelle formate</u> 1) Ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) Recupero dell'aria di raffreddamento dei forni 3) Essiccatoi orizzontali 4) Cogenerazione con motore alternativo	1) SI APPLICATA 2) NO causa distanza NON APPLICATA 3) SI APPLICATA 4) NO NON APPLICABILE Nei casi di NON APPLICABILE o NON APPLICATA 2) il recupero dell'aria di raffreddamento dei forni all'interno degli essiccatoi trova giustificazione nel momento in cui la distanza è tale da non far disperdere il calore prima del recupero nell'essiccatoio. In questo caso le distanze non rendono economicamente fattibile tale recupero. 4) cogenerazione non presente Nei casi di APPLICATA 1) L'essiccatoio tramite un inverter è in grado di calibrare il quantitativo di aria umida da espellere in base al tipo di materiale presente. In questo modo non avviene uno spreco di calore. 3) Sono presenti essiccatoi orizzontali

<u>F.2.3. Risparmio energetico nella cottura</u> 1) Impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero 2) Sfruttamento ottimale della capacità produttiva 3) Riduzione dello spessore delle piastrelle 4) Miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo 5) Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) Essiccatoio a carrelli all'entrata del forno 7) Sostituzione di impianti e tecnologia 8) Sostituzione dei forni	1) SI APPLICATA 2) SI APPLICATA 3) SI in base, tuttavia, allo spessore richiesto dal mercato APPLICATA 4) SI Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore APPLICATA 5) SI APPLICATA 6) NO NON APPLICABILE 7) SI nel momento di sostituire le attrezzature si sceglieranno quelle di ultima generazione APPLICATA 8) SI nel momento di sostituire i forni si sceglierà quelli di ultima generazione. APPLICATA Nei casi di NON APPLICABILE 6) non è presente questa tipologia di impianto Nei casi di APPLICATA 1) Le argille attualmente utilizzate cuociono ad una temperatura più bassa rispetto ad argille precedentemente utilizzate 2) Il forno viene sempre utilizzato a pieno carico 3) Vedi quanto già descritto 4) La temperatura di cottura viene sempre impostata al valore minimo utilizzabile 5) L'aria comburente utilizzata viene prelevata dal camino di raffreddamento indiretto del forno
--	--

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<u>F.3.1. Emissioni gassose dal reparto di preparazione impasto</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	1) NO fase lavorativa non presente NON APPLICABILE NON APPLICABILE essendo una ceramica ciclo parziale non avviene la preparazione dell'impasto atomizzato che viene acquistato da terzi
<u>F.3.2. Emissioni gassose dall'essiccatoio a spruzzo</u> Tecniche migliori di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto, 2) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi)	1) NO fase lavorativa non presente NON APPLICABILE 2) NO fase lavorativa non presente NON APPLICABILE NON APPLICABILE essendo una ceramica ciclo parziale non è presente l'atomizzatore
<u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	1) SI APPLICATA APPLICATA presente filtro a maniche
<u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u> Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particellato può tuttavia essere minimizzata adottando le seguenti precauzioni di buona pratica: 1) pulizia periodica degli essiccatoi 2) pulizia dei nastri trasportatori fra presse ed essiccatoio 3) revisione periodica del sistema di movimentazione delle piastrelle. 4) mantenere la portata d'aria al valore più basso richiesto dal processo	1) SI APPLICATA 2) SI APPLICATA 3) SI Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni comprese fra pressa ed essiccatoio APPLICATA 4) SI Massimizzato il ricircolo aria. La portata d'aria in ingresso è mantenuta al livello più basso possibile in funzione dell'essiccamento richiesto a seconda del materiale. APPLICATA APPLICATA 1) Viene eseguita la manutenzione programmata degli essiccatoi in concomitanza delle fermate produttive 2) Eseguita quotidianamente
<u>F.3.5. Emissioni gassose dal reparto di preparazione smalti e smaltatura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) sistema di abbattimento a umido (tipo Venturi). 2) è applicabile anche il filtro a maniche di tessuto, in funzione della tecnica di smaltatura utilizzata.	1) NO 2) SI APPLICATA APPLICATA presente filtro a maniche

<u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con prerivestimento, per l'assorbimento dei composti del fluoro. 2) In alternativa, sono indicati anche precipitatori elettrostatici di nuova generazione.	1) SI Impianti di abbattimento con filtri a maniche con prerivestimento di calce idrata. APPLICATA 2) NO APPLICATA presente filtro a maniche con iniezione calce per prerivestimento maniche
BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
F.4. Le BAT per la riduzione dei consumi idrici, per la prevenzione e riduzione degli scarichi e per il trattamento delle acque reflue	
<u>F.4.1. Riduzione del consumo idrico, mediante:</u> 1) valvole automatiche di arresto dell'erogazione al termine del servizio 2) sistema automatico di lavaggio ad alta pressione 3) passaggio a sistemi di depurazione a secco delle emissioni gassose 4) installazione di sistemi di recupero smalto "sotto macchina" 5) installazione di rete di tubazioni per trasporto barbotina 6) riciclo delle acque di lavaggio, dopo idoneo trattamento	1) SI APPLICATA 2) SI APPLICATA 3) SI APPLICATA 4) SI APPLICATA 5) NO NON APPLICABILE 6) NO NON APPLICABILE Nei casi di NON APPLICABILE 5) non essendo una ceramica a ciclo completo non è presente barbotina proveniente dalla fase di macinazione ad umido dell'impasto 6) Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito Nei casi di APPLICATA 1) sono presenti nelle varie lance di erogazione delle valvole meccaniche di chiusura che arrestano il flusso dell'acqua al termine dell'utilizzo E' presente, inoltre, un sistema automatico temporizzato di arresto della pulivapor a servizio delle lance di erogazione 2) al fine di ottimizzare la fase di lavaggio e per contenere i consumi idrici, nel terminale della lancia di erogazione sono presenti degli ugelli che riducendo la sezione aumentano di fatto la velocità e pressione del flusso in uscita 3) tutti i sistemi di trattamento delle emissioni gassose sono a secco 4) Presente una vasca di raccolta sotto le applicazioni, dotata di pompa per il riutilizzo dello smalto nelle applicazioni stesse

F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue 1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore	Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito Nei casi di NON APPLICABILE 1) vedi punto 3 2) non è stato adottato il processo a umido Nei casi di APPLICABILE 3) Si Vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro trasporto e successivo recupero in altro sito
F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue 1) omogeneizzazione 2) aerazione 3) sedimentazione 4) filtrazione 5) adsorbimento su carbone attivo 6) precipitazione chimica 7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8) scambio ionico 9) osmosi inversa	NON APPLICABILE Non sono presenti sistemi di trattamento delle acque reflue L'impianto di trattamento è stato dismesso in passato 1) NO NON APPLICABILE 2) NO NON APPLICABILE 3) NO NON APPLICABILE 4) NO NON APPLICABILE 5) NO NON APPLICABILE 6) NO NON APPLICABILE 7) NO NON APPLICABILE 8) NO NON APPLICABILE 9) NO NON APPLICABILE

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura 1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti	1) NO NON APPLICABILE 2) NO NON APPLICABILE 3) NO NON APPLICABILE NON APPLICABILE Tutti i punti 1) 2) 3) non sono applicabili in quanto dalla fase di preparazione smalti e smaltatura non si generano residui solidi, ma acque di lavaggio che sono conferite come descritto in precedenza
F.5.2. Scarto crudo 1) riciclo nella fase di preparazione impasto. In caso di collocazione in discarica, richiede un preventivo processo di inertizzazione (da impresa autorizzata, secondo le vigenti disposizioni di legge)	1) NO NON APPLICABILE NON APPLICABILE Non sono riutilizzati internamenti in quanto non è presente la fase di preparazione impasto che ne potrebbe consentire il recupero all'interno del mulino di macinazione ad umido Gli scarti crudi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito

F.5.3. Scarto cotto 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare	1) NO NON APPLICABILE NON APPLICABILE Non possono essere riutilizzati internamente in quanto si renderebbe necessaria l'introduzione di mulini di macinazione a secco Gli scarti cotti vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito
---	--

BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (si / no / non applicabile) e descrizione
F.6.1. Rumore La migliore tecnica è quella di creare le condizioni per cui vengano rispettati i limiti del DPCM 01/03/91 1) Confinamento delle unità produttive 2) Isolamento e riduzione vibrazione unità produttive 3) Utilizzo di silenziatori e di ventilatori a bassa velocità di rotazione 4) Posizionamento di finestre, portoni e unità produttive rumorose lontano dal vicinato 5) Isolamento sonoro di finestre e muri 6) Chiusura di finestre e portoni 7) Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) Buona manutenzione generale dell'impianto	1) SI Applicato il confinamento delle unità produttive APPLICATA 2) NO NON APPLICATA 3) SI Silenziati camini APPLICATA 4) SI APPLICATA 5) SI i muri sono isolati. Una parte attraverso l'applicazione nella parete esterna di una superficie fonoisolante ed una parte dalla presenza di polistirolo all'interno dei pannelli murari prefabbricati APPLICATA 6) SI sia le finestre che i portoni sono chiudibili APPLICATA 7) SI Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno APPLICATA 8) SI Sistematico programma di manutenzione generale dell'impianto APPLICATA Nei casi di APPLICATA Non si ritiene necessario approfondire ulteriormente quanto già argomentato nei singoli punti descrittivi della presente BAT. La descrizione si potrebbe considerare già esaustiva

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

Processo	Tecnologia utilizzata	Applicazione di BAT	Valutazione della tecnologia e valutazione delle alternative od intenzioni progettuali di intervento
Essiccazione	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.2. precedentemente indicate)
Cottura	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.3. precedentemente indicate)

			E' presente un sistema di modulazione aria-gas
Centrali termiche e riscaldamento ambienti	Bruciatori a gas	applicata	L'impianto utilizza le migliori tecnologie del settore implementando una logica di funzionamento dei bruciatori atta a garantire il minore consumo possibile. L'impianto termico presente è oggetto di periodica manutenzione con Ditta specializzata
Motori elettrici	Motori standard	applicata	Parte dei motori sono ad alta efficienza, di ultima generazione, installati dai più qualificati fornitori del comprensorio ceramico.
Compressori	Motori standard	applicata	Parte di essi sono dotati di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi I compressori equipaggiati con un sistema di supervisione, che ne gestisce il funzionamento, ottimizzando i consumi di energia, circoscritto al reale fabbisogno dello stabilimento, senza sprechi
Aspirazione	Motori standard	applicata	
Altri processi	Illuminazione	applicata	L'illuminazione è a LED a basso consumo energetico.
Impiantistica elettrica	Generale	applicata	Parte dei quadri elettrici sono dotati di misuratore energetico
Manutenzione	Ottimizzazione efficienza energetica	applicata	Definiti i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione. Individuazione, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti Individuazione perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto
Combustione	Ottimizzazione efficienza energetica	applicata	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria. Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione. Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati.
Motori elettrici	Ottimizzazione	applicata	Utilizzate delle seguenti tecniche: APPLICATE 1. Dimensionamento adeguato dei motori; 2. Installazione di inverter;

			3. Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; • Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi.
Aria compressa	Ottimizzazione	applicata	Utilizzate le seguenti tecniche: APPLICARE 1. Volume di stoccaggio dell'aria compressa, dimensionamento delle tubazioni di distribuzione dell'aria compressa e il posizionamento del compressore. 2. Ammodernamento dei compressori per aumentare il risparmio energetico. 3. Migliorare il raffreddamento, la deumidificazione e il filtraggio. 4. Ridurre le perdite di pressione per attrito (per esempio aumentando il diametro dei condotti). 5. Utilizzare sistemi di controllo, in particolare nelle installazioni con multi-compressori per aria compressa. ☐ Riduzione delle perdite di aria compressa attraverso una buona manutenzione dei sistemi e effettuazione di test che stimino le quantità di perdite di aria compressa. ☐ Sostituzione e manutenzione dei filtri con maggiore frequenza al fine di limitare le perdite di carico.

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

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

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

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

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

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

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

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

D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

D2.1 Finalità

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

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

- 3) Il gestore deve comunicare la data di messa in funzione dell'ampliamento dell'impianto fotovoltaico presente in copertura.

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

- 1) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell'impianto di produzione, il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell'ambiente siano regolarmente funzionanti.

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Tabella A)

Emis sione	provenienza	Por tata (Nm ³ /h)	durata [h/d]	tipo di sostanza inquinante	Concentra zione dell'inquin ante in emissione (mg/Nm ³)	tipo di impianto di abbattimento	Periodicità autocontrolli
E2	Pressatura, colorazione a secco e smaltatura	46.000	24	polveri	5,7	FT	semestrale
				silice libera cristallina	5		***
E3	Cottura gres porcellanato forni F1 e F2	26.000	24	polveri	3	FT	Trimestrale ***
				silice libera cristallina	5		Trimestrale
				fluoro	3		
				SOV	30		semestrale
				aldeidi totali	12		
				piombo	0,27		annuale
				ossidi di azoto	120		Annuale*
				ossidi di zolfo	303		Annuale **
E4	pulizia supero presse	2.500	saltuaria	/	/	/	/
E15	Reparto preparazione smalti	3.300	saltuario	/	/	/	/
E16	Raffreddamento forno F2	20.000	24	/	/	/	/
E17	Essiccatoio rapido grandi formati	8.000	24	/	/	/	/

E18	Essiccatoio rapido grandi formati	8.000	24	/	/	/	/
E19	Raffreddamento forno F1	10.000	24	/	/	/	/
E20	Raffreddamento forno F1	10.000	24	/	/	/	/
E21	Essiccatoio rapido grandi formati 2	8.000	24	/	/	/	/
E22	Essiccatoio rapido grandi formati 2	8.000	24	/	/	/	/
E23	Emergenza forno F2	/	/	/	/	/	/
E24	Emergenza forno F1	/	/	/	/	/	/
E25	Gruppo elettrogeno di emergenza forno F1	/	/	/	/	/	/
E26	Rettifica e bisellatura 2	26.000	24	polveri	9	FT	semestrale
				silice libera cristallina	5		***
E27	Rettifica e bistellatura a secco	29.000	24	polveri	9	FT	semestrale
				silice libera cristallina	5		***
E28	Raffreddamento forno F2	15.000	24	/	/	/	/
E29	Gruppo elettrogeno di emergenza forno F2	8.000	24	/	/	/	/
E30	Forno termoretrazione	300	1	/	/	/	/

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

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

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

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

La data ultima di messa a regime dell'emissione E30 è il 30/09/2026.

Per la suddetta emissione dovranno essere espletate le procedure previste dall'art.269 comma 6) del D.Lgs. del 3 Aprile 2006 n.152.

- Comunicazione della messa in esercizio dell'impianto almeno 15 giorni prima a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune.
 - Qualora la ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte dell'Autorità Competente (ARPAE SAC), di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Decorso inutilmente il termine di proroga senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, la presente autorizzazione si intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.
- 2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad Arpae indicando i tempi di ripristino.
 - 3) Deve essere installato un dispositivo di registrazione grafica della differenza di pressione tra monte e valle dei filtri fumi; le registrazioni dei tracciati dovranno essere conservate a disposizione degli organi di controllo.
 - 4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde un'adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.
 - 5) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.
 - 6) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite, può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
 - 7) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n°152 dell'11/02/2008. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore all'Arpae entro 24 ore dall'accertamento relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad Arpae e Comune.
 - 8) I condotti per il controllo delle emissioni in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.

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

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Polveri totali (PTS) o materiale particolare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)
Umidità – Vapore acqueo (H2O)	UNI EN 14790*
Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)
Ossidi di Zolfo (SOx) espressi come SO2	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ossidi di Azoto (NOx) espressi come NO2	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Aldeidi	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
Silice libera cristallina (SiO2)	UNI 11768:2020

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

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

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

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

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

- 10) Per la valutazione dei risultati si stabilisce che i limiti di emissione si intendono rispettati quando, nel corso della misurazione, la concentrazione, riferita ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.
- 11) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.
- 12) Fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve comportare almeno una delle seguenti azioni:
 - l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa a un sistema di abbattimento;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertarsi attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono

continuare con periodicità almeno settimanale fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

- la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il Gestore dovrà comunque fermare l'impianto entro le 12 ore successive al malfunzionamento.

Il Gestore deve comunque sospendere nel più breve tempo possibile l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di varie sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

10) Ogni fermata per guasto degli impianti di abbattimento associati alle emissioni calde, superiore a un'ora e tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, dovrà essere tempestivamente comunicata entro le 8 ore successive (via fax o PEC) ad Arpae competente e Comune; in tale comunicazione devono essere indicati:

- il tipo di azione intrapresa;
- il tipo di lavorazione collegata;
- data e ora presunta di riattivazione.

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

12) Ogni anomalia del funzionamento e/o guasto degli impianti di abbattimento, deve inoltre essere annotata dal Gestore entro una settimana su appositi registri. Le annotazioni delle anomalie e dei guasti devono essere effettuate con modalità documentabili (ad esempio utilizzando lo schema di registro di cui all'appendice 2 dell'allegato VI alla Parte V del D.Lgs. 152/2006) o, nel caso di emissioni dotate di registrazione in continuo, da annotazioni sul tracciato di registrazione in caso di rullino cartaceo e conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per almeno tre anni.

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 delle emissioni autorizzate, il gestore di stabilimento dovrà preventivamente comunicare ad ARPAE l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate.

14) Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:

- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni ad ARPAE della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;
- b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
- c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della

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

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- 1) Lo stato delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti (trattamento acque reflue) dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.
- 2) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente Arpae e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del depuratore finale di pubblica fognatura o al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non sia ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali dovranno essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali.
- 3) I contatori devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione alla Arpae competente. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) L'avampozzo deve essere mantenuto pulito e in perfette condizioni. L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Nell'area cortiliva nord, in prossimità della vasca interrata di raccolta delle acque di lavaggio, dovranno essere presenti e mantenuti in perfetta efficienza sistemi atti al tempestivo contenimento e immediata raccolta di sversamenti accidentali
- 3) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi annuali da eseguirsi sul pozzo, ricercando i seguenti parametri: Pb, B.
- 4) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni del suolo, si rende necessario il monitoraggio decennale della vasca interrata di raccolta delle acque di lavaggio.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico (diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A)) presso i recettori sensibili individuati. Il rispetto dei limiti dovrà essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 2) Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 3) Il funzionamento in orario notturno (previsto in 1 ora) dell'impianto di aspirazione e abbattimento "pulizia e supero presse" potrà avvenire esclusivamente a seguito della rilevazione diretta, in orario notturno, del contributo del medesimo impianto al recettore R1, nel corso del collaudo acustico di cui al punto precedente.

- 4) Deve essere attuato un programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 5) In orario notturno (dalle 22 alle 6) porte, portoni e finestre dovranno essere mantenuti costantemente chiusi e non potrà essere svolta alcuna movimentazione esterna di materiali, materie prime e rifiuti.
- 6) Tutte le movimentazioni di materiale, di qualsiasi tipologia, all'esterno dell'edificio possono essere svolte unicamente in orario diurno.
- 7) La ditta deve predisporre direttive e procedure scritte per il personale, nonché adeguata cartellonistica sul posto, al fine di garantire sempre la chiusura di portoni e finestre.

D2.8 Produzione e gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiusi e a tenuta, posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
- 2) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti dovrà essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.
- 3) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 4) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 5) Eventuali sottoprodotti dovranno essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 6) Le polveri derivate dal reparto di lappatura e rettifica dovranno essere stoccate in contenitori chiusi e collocati al riparo dagli agenti atmosferici. Il trasferimento di tale rifiuto dall'impianto di abbattimento al contenitore di stoccaggio dovrà avvenire con sistemi chiusi che ne impediscano la dispersione nell'ambiente circostante.

D2.9 Energia

- 1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'evoluzione dei consumi di energia elettrica e termica attraverso una valutazione tecnica che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti

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

- cause che lo hanno generato;
- stima dei rilasci di inquinanti;

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

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

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

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

prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

D2.12 PRESCRIZIONI DEL SINDACO DEL COMUNE DI RUBIERA

- 1) Per l'ampliamento dell'impianto fotovoltaico in copertura, ci si dovrà attenere alla D.G.R. n. 699/2015, recante "Nuovo atto di indirizzo e coordinamento per la prevenzione delle cadute dall'alto nei lavori in quota nei cantieri edili e di ingegneria civile ai sensi dell'art. 6 della L.R. 02/03/2009 e dell'art. 16 della L.R. 24/03/2000, n. 20". Dovrà essere garantita la sicurezza nelle operazioni di accesso, installazione e manutenzione dell'impianto. L'accesso alla copertura dovrà essere di tipo permanente e garantire il passaggio degli operatori e degli utensili da lavoro. Dovranno essere inserite nella struttura protezioni collettive atte a garantire la protezione dal rischio di caduta dall'alto degli operatori oppure dovranno essere predisposti sistemi di ancoraggio per la protezione individuale.
- 2) Devono essere comunicati all'Ufficio Ambiente del Comune di Rubiera (ambiente@comune.rubiera.re.it) e all'Ufficio relazioni con pubblico (urp@comune.rubiera.re.it) gli interventi sul ciclo produttivo che possono comportare variazioni delle emissioni odorigene e/o acustiche, in modo da poter informare adeguatamente i cittadini.
- 3) Deve essere nominato un referente della ditta per eventuali richieste e chiarimenti, comunicando i suoi contatti all'Ufficio Ambiente del Comune di Rubiera (ambiente@comune.rubiera.re.it) e all'Ufficio relazioni con pubblico (urp@comune.rubiera.re.it).

D3 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	FREQUENZA E REGISTRAZIONE	CONTROLLO GESTORE
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI			
Materie prime (atomizzato, smalti, reagenti aria)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno.	Ad ogni arrivo, alla ricezione. Elettronica/cartacea su sistema gestionale interno	Report Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Sistema informatico interno di raccolta dati, ogni giorno in tempo reale. Peso medio.	In continuo Elettronica su sistema gestionale interno	Report Annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA			
Emissioni: portata e concentrazione inquinanti come da punto D2.B tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto stabilito al punto D2.4 tabella A	Report Annuale
ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento.	Settimanale cartacea/informatica	

ΔP del filtro fumi forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo	Giornaliera Cartacea su rullino o analogo sistema di registrazione cartaceo	
Titolazione calce libera in uscita dal filtro fumi:	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale cartacea/informativa	
SCARICHI E BILANCIO IDRICO			
Acque da acquedotto potabile per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea/informativa	Report Annuale
Acque da acquedotto industriale per uso industriale: prelievo	Contatore volumetrico	Mensile su scheda cartacea/informativa	Report Annuale
EMISSIONI SONORE			
Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale su scheda cartacea/informativa	
Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse	Misure fonometriche	Quinquennale	Report quinquennale
RIFIUTI			
Rifiuti prodotti: quantità	Verifica del peso	Ogni 10 giorni su registro Rentri	Report Annuale
Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo ad origine, movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento.	Controllo visivo	Settimanale su scheda cartacea/informativa	
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE			
Acque di pozzo: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale su rapporti di prova	Report Annuale
Verifica di tenuta della vasca interrata	Autocontrollo effettuato da perito esterno o personale interno	Annuale su scheda cartacea/informativa	
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA			
Consumo di energia elettrica totale stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Mensile su scheda cartacea/informativa	Report Annuale
Energia elettrica totale auto prodotta da fotovoltaico	Contatore per energia elettrica	Mensile su scheda cartacea/informativa	Report Annuale
Energia elettrica auto prodotta da fotovoltaico immessa in rete	Contatore per energia elettrica	Mensile su scheda cartacea/informativa	Report Annuale
Energia elettrica auto prodotta da fotovoltaico Consumata per uso interno	Contatore per energia elettrica	Mensile su scheda cartacea/informativa	Report Annuale
Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Mensile su scheda cartacea/informativa	Report Annuale
RELAZIONE ANNUALE			
Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza e registrazione sopraindicate	

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

Indicatore	Unità di misura
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	mc annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui	%
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Consumo specifico di energia termica ed elettrica per mq di prodotto finito.	Smc/mq – kWh/mq
Quantità di rifiuti prodotti di codice 080202, 080203, 101201, 101203, 101208, 101209, 101299 conferiti a terzi	t/anno
Quantità sottoprodotti conferiti a terzi suddivisi per tipologia	t/anno
Numero di reclami per rumore	n°/anno

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

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

MTD

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

Ciclo Produttivo e Materie Prime

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

Emissioni in Atmosfera

I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Si

ricorda che i camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

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

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

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

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

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

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

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

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

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

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

Protezione del suolo e delle acque sotterranee

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

Redazione report annuale

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

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