

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2026-566 del 02/02/2026
Oggetto	D. Lgs. n. 152/2006 e L. R. n. 21/2004 - Ditta NOVABELL SPA - Installazione che effettua attività di 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, sita in Via Molino n. 1 ĩ Castellarano (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2026-592 del 02/02/2026
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno due FEBBRAIO 2026 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

Pratica n. 32734-2025

D. Lgs. n. 152/2006 e L. R. n. 21/2004 - Ditta NOVABELL SPA - Installazione che effettua attività di 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, sita in Via Molino n. 1 – Castellarano (RE)

Autorizzazione Integrata Ambientale - Aggiornamento per modifica non sostanziale e unione atti

IL DIRIGENTE

Richiamati

- 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 l'articolo 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore”, che disciplina le condizioni per la modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA);
- 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.

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;
- premesso che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (art. 5 comma 1 lettera 1-ter.2 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) esistono i seguenti riferimenti:
 - il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
 - il D.M. 29/01/2007 “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell’Allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372”;
 - il BREF “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
 - 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 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la Determinazione dirigenziale n. 3840 del 27-07-2022 con la quale ARPAE ha rilasciato alla Ditta NOVABELL SPA, la modifica sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l’installazione che effettua 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 (punto 3.5 Allegato VII parte seconda D.Lgs. 152/06), sita in comune di Castellarano (RE), via Molino n. 1, successivamente modificata con Determinazione dirigenziale n. 5625 del 03-11-2022, n. 272 del 19-01-2023, n. 767 del 16-02-2023, n. 3845 del 31-07-2023, n. 2490 del 03-05-2024 e n. 7130 del 20-12-2024;

vista la comunicazione di modifica non sostanziale di AIA pervenuta con prot. n. 197651 del 06-11-2025, integrata con documentazione acquisita agli atti con prot. 213216 del 02-12-2025 e successiva documentazione prot. 217187 del 09-12-2025, con la quale la Ditta comunica l’intenzione di:

- aggiornare la provenienza e la durata dell’emissione E23;
- realizzare mitigazioni acustiche per l’emissione E61;

- realizzare un nuovo scarico di acque di prima pioggia e un nuovo scarico sul suolo di acque meteoriche da pluviali;
- a seguito dell'incendio verificatosi il 23 giugno 2025, che ha coinvolto i reparti pressatura ed essiccazione, modificare gli impianti negli stessi;
- aggiornare delle planimetrie Allegato 3A - emissioni in atmosfera e 3B - reti fognarie;

considerato che la medesima richiesta di modifica è finalizzata anche ad ottenere un unico atto che comprenda tutte le modifiche di AIA finora autorizzate alla Ditta;

acquisita la relazione istruttoria interna di ARPAE – Area Prevenzione Ambientale Ovest, Presidio di Scandiano – prot. 224623 del 17-12-2025, con cui si esprime parere favorevole alle condizioni riportate nel documento stesso e acquisite nel presente atto;

ritenuto necessario modificare tali elementi nell'AIA vigente;

ritenuto opportuno procedere al completo aggiornamento dell'atto autorizzativo alla luce delle modifiche comunicate e alla sostituzione del precedente atto per mero errore materiale;

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

reso noto che:

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

Su proposta del Responsabile del procedimento e per le ragioni in narrativa esposte e che si intendono qui integralmente richiamate,

DETERMINA

- a) di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determinazione dirigenziale n. 3840 del 27-07-2022 e successive modifiche alla ditta NOVABELL SPA per l'installazione che effettua attività di 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 (punto 3.5 Allegato VII parte seconda D.Lgs. 152/06), sita in comune di Castellarano (RE), via Molino n. 1;

- b) di autorizzare la modifica non sostanziale comunicata il 06-11-2025 (prot. n. 197651 del 06-11-2025), come descritto in premessa al presente atto;
- c) di stabilire che:
1. la presente autorizzazione consente l'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres o porcellane, per una produttività massima di 553 t/giorno;
 2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità di NOVABELL SPA per l'installazione in oggetto:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3840 del 27-07-2022	Modifica sostanziale di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5625 del 03-11-2022	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 272 del 19-01-2023	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 767 del 16-02-2023	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 3845 del 31-07-2023	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 2490 del 03-05-2024	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 7130 del 20-12-2024	Modifica di AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 7348 del 24-12-2025	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. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo entro il 26-07-2032;
7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto;

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

e) 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;

f) 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;

g) 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 deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "Sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione" dell'Allegato I al presente atto;
- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio Territoriale APA di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di: accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato; accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nel piano di monitoraggio;
- le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte da Servizio Territoriale competente secondo le frequenze previste dalla Sezione D;
- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

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

Allegato 1

Condizioni dell'AIA della ditta NOVABELL SPA - Stabilimento in comune di Castellarano (RE), via Molino n. 1

SEZIONE A - 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. La produzione avviene attraverso 3 linee di forni e 1 atomizzatore.

Planimetrie di riferimento:

- Allegato 3A: planimetria emissioni in atmosfera, fornita con la documentazione di cui al prot. n. 213216 del 02-12-2025;
- Allegato 3B: planimetria rete idrica fognaria, fornita con la documentazione di cui al prot. n. 213216 del 02-12-2025;
- Allegato 3D: planimetria deposito materie sostanze rifiuti, fornita con la documentazione di cui al prot. n. 213216 del 02-12-2025.

A3 – MODIFICHE DELL'INSTALLAZIONE

Rispetto alla situazione autorizzata, la Ditta ha proposto:

- aggiornamento provenienza e durata dell'emissione E23;
- realizzazione di mitigazioni acustiche per l'emissione E61;
- realizzazione nuovo scarico di acque di prima pioggia e un nuovo scarico sul suolo di acque meteoriche da pluviali;
- a seguito dell'incendio verificatosi il 23 giugno 2025, che ha coinvolto i reparti pressatura ed essiccazione, modifiche impiantistiche negli stessi;
- aggiornamento delle planimetrie Allegato 3A - emissioni in atmosfera e 3B - reti fognarie.

SEZIONE B - ONERI FINANZIARI

Il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 e della successiva DGR n°1913/08 e DGR 155/09.

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

C – SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1 – INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO, TERRITORIALE E AMBIENTALE

Lo stabilimento produttivo di Novabell spa Ceramiche Italiane è ubicato sul fondovalle del fiume Secchia, in un'area a destinazione produttiva situata a meno di 1 Km a Est del centro dell'abitato di Roteglia e compresa fra la S.P. 486 del Passo delle Radici e il fiume stesso.

La quota sul livello del mare è pari a 179 m all'estremità Sud-Ovest e circa 185 m all'estremità Nord-Est dell'insediamento.

Il comparto nel suo complesso copre una superficie totale di 108.370 m², di cui 39.951 m² coperti e 62.737 m² scoperti impermeabilizzati.

Il sito confina:

- a Sud: con un'area per strutture pubbliche dove è insediato il depuratore acque reflue urbane di Roteglia
- a Sud-est: fiume Secchia
- a Sud-Ovest: con aree con la presenza di tre abitazioni.
- a Nord-Est: è presente una fascia a verde oltre la quale è presente un'area produttiva con altre aziende ceramiche.
- a Nord: è presente una fascia a verde che separa lo stabilimento dalla SP 486.

Inoltre sui lati Ovest e Sud è presente il rio Santa Maria e ad Est il rio Argontale.

Secondo il Piano Territoriale di Coordinamento (PTCP) della Provincia di Reggio Emilia, l'area in cui è

ubicato lo stabilimento della Novabell spa Ceramiche Italiane confina con l'alveo del fiume Secchia che è in zona di tutela ordinaria, ma non risulta soggetta a nessun vincolo territoriale-paesaggistico.

Inoltre l'area del sito ricade per una porzione di area di pertinenza dello stabilimento nell'area classificata "A" pericolo di esondazione molto elevato. In particolare lo stabilimento, comprensivo di tutte le pertinenze esistenti e future, si colloca all'interno del "Settore C – Bacini imbriferi di primaria alimentazione dei settori di tipo A e B".

Nel Piano Regionale di Tutela delle Acque, adottato con Deliberazione del Consiglio Regionale n. 40 del 21 Dicembre 2005, la zona di Roteglia, appartenente al margine appenninico, è identificata come "settore A", aree di ricarica diretta della falda contenente un acquifero monostrato in continuità più o meno diretta con la superficie. La vulnerabilità è alta.

Non esistono vincoli per presenza di pozzi idropotabili nelle vicinanze.

L'area oggetto dell'intervento è lontana da aree SIC e ZPS.

Inoltre l'area oggetto di ampliamento dello stabilimento ricade in una fascia di tutela dei 150 metri del fiume Secchia che risulta inserito nell'elenco dei Corsi d'acqua di rilevanza paesaggistica della provincia di Reggio Emilia con il numero progressivo 2 e pertanto risulta assoggettato per legge ad un vincolo paesaggistico.

L'ambito in oggetto, data la vicinanza al depuratore e l'ambito produttivo in cui è inserito non può essere destinato alle attività agricole o a spazi per la fruizione collettiva. Data la particolare conformazione dell'area che rappresenta un dente all'interno del tessuto urbano produttivo definito dal PSC, il suo utilizzo come spazio per l'ampliamento dell'attività industriale risulta "naturale".

Dal punto di vista geologico e idrogeologico, si rileva che tutta l'area ricade su terrazzi fluviali di vario ordine, pertanto si tratta di terreni a permeabilità da media ad elevata.

Nell'area si rileva la presenza di un'importante coltre di detriti, dallo spessore variabile fra 2,7 e 5,7 m a partire dal piano campagna. Il dato di spessore si riferisce in particolare alla zona Sud-Est dello stabilimento mentre in altre aree si può avere uno spessore inferiore. Questo materasso è stato collocato su un'area sub-pianeggiante terrazzata per cui, subito sotto, si rileva frequentemente un primo livello argillo-sabbioso tenero (ex. Piano campagna) di modesto spessore (da 1,50 a 2,50 m), seguito dai depositi ghiaiosi. Questi si presentano piuttosto ricchi in matrice e spesso intercalate da lenti sabbiose e/o sabbio – argillose. Lo spessore minimo è dell'ordine dei 4,00 m e quello massimo di 6,90 m. La media varia intorno ai 5,60 – 5,80 m, quindi terminano alla quota di 8,50 – 10,00 m dal piazzale.

Segue un orizzonte argilloso compatto ricco in trovanti arenacei sino alla quota di 17,00 m dal p.c..

Il livello della falda è variabile secondo la portata del Fiume Secchia, durante le indagini, in pieno periodo estivo, è stato misurato in -7 m dal p.c.. La permeabilità del sito è molto alta.

L'elevata industrializzazione del distretto ceramico determina una criticità per quanto riguarda la 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, arrivando anche a superamenti di soglie di legge soprattutto nel periodo autunnale e invernale.

Il Comune di Castellarano non ha ancora effettuato la destinazione d'uso acustica del territorio di competenza per cui sia l'area interessata dallo stabilimento in questione che quella limitrofa è classificata "tutto il territorio nazionale", ai sensi del DPCM 01.03.1991, con limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno) e limiti di immissione differenziali stabiliti in 5 dBA

(periodo diurno) e in 3 dBA (periodo notturno). La Ditta ha comunque preso in riferimento la presumibile futura zonizzazione, ai sensi del DPCM 14.11.1997 classificando:

- area di pertinenza allo stabilimento produttivo in classe V, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- edifici residenziali (A1-A3) posti a Nord-Ovest dello Stabilimento in V classe, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- edificio residenziale (A2) posto a Nord dello Stabilimento in IV classe, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 65 dBA (periodo diurno) e in 55 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno).

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Le diverse fasi del ciclo produttivo a seguito di modifica possono essere così descritte:

FASE 1) Ricevimento e deposito materie prime

Le materie prime utilizzate per la produzione di piastrelle vengono consegnate alla ditta mediante autocarri di diversa portata e stoccate provvisoriamente all'interno del relativo capannone in box omogenei. Mediante l'utilizzo di una pala gommata i materiali vengono caricati sulle tramogge di alimentazione per il successivo invio agli impianti di miscelazione.

Sono presenti box omogenei, 10 tramogge di carico materie prime e 1 cassone cilindrico dotato di nastro pesatore.

FASE 2) Dosaggio e miscelazione

E' previsto un sistema di pesatura e dosaggio continuo gestito da un processore, con stoccaggio intermedio dell'impasto dosato in un silo di precarica, che alimenta in continuo il mulino. In alcuni casi, quando le caratteristiche delle argille lo permettono, si può prevedere la scioglitura preventiva di una parte dei materiali argillosi. In questo caso la sospensione argillosa, che contiene già in toto o in parte il fluidificante, può venire indirizzata, dopo l'opportuno dosaggio, all'ingresso del mulino, oppure essere aggiunta in vasche di stoccaggio, per essere poi miscelata con la barbotina prodotta dal mulino stesso.

FASE 3) Macinazione

Il processo inizia con il caricamento di 10 tramogge con l'ausilio di una pala meccanica. Ogni tramoggia possiede un sistema di pesatura e dosaggio continuo gestito da un processore, che lascia passare gli inerti a seconda del composto da ottenere, per raccogliergli in un silos di stoccaggio intermedio che alimenta in continuo il mulino. Il mulino modulare è costituito da tre moduli indipendenti da 46 m³ cadauno ed ha come obiettivo la comminazione ed omogeneizzazione delle materie prime in ingresso allo stabilimento ceramico, fino ad ottenere granulometrie finali dei semilavorati costanti.

Durante la macinazione, all'impasto viene anche aggiunto il deflocculante. La sospensione in acqua delle materie prime dell'impasto finemente macinato che si ottiene è chiamata "barbotina". Il mulino continuo è diviso in camere, separate da diaframmi, che permettono il passaggio solo alla parte più fine della barbotina. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo impatto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto durante la rotazione del mulino continuo, introdotti al suo interno con tempi e quantità ben

stabilite. I corpi macinanti utilizzati sono di due tipi: sfere di allumina sinterizzata costituite da ossido di alluminio, leganti (Allubit) e ciottoli di silice naturale (ciottoli della Manica). La barbottina in uscita dal mulino continuo è setacciata con vibrovagli e stoccata in due vasche da 90 mc cadauna, dotate di agitatori.

A seguito di modifica le vasche della barbottina passeranno da 3 di 120 mc a 2 da 90 mc: saranno quindi presenti 1 mulino in continuo, 2 vasche barbottina, 1 vaschino ATM.

FASE 4) Atomizzazione

L'atomizzazione è il processo nel quale si attua la pressoché totale evaporazione dell'acqua contenuta nella barbottina, congiuntamente alla formazione di particelle sferoidali. Tramite pompe a pressione variabile davanti a trenta atmosfere, la barbottina è spruzzata nell'atomizzatore (cilindro d'acciaio con cono di scarico), dove viene nebulizzata da appositi ugelli con fori diamantati; successivamente viene immessa aria calda che asciuga l'acqua diminuendone il contenuto sino a valori del 4÷7% e producendo l'atomizzato, che può essere stoccato in sili d'acciaio. L'atomizzato non è altro che un insieme di piccoli granuli con curva granulometrica variabile da poche decine di micron a cinquecento micron. La granulometria dell'atomizzato viene controllata periodicamente dal laboratorio per verificare che sia all'interno delle specifiche tecniche; ciò al fine di ottenere una scorrevolezza ottimale in fase di carico degli stampi delle presse, per produrre una buona compattazione in fase di pressatura. È presente un atomizzatore SACMI ATM 140.

FASE 5) Stoccaggio polveri atomizzate

La polvere atomizzata prodotta, attraverso nastri trasportatori, è movimentata ed immagazzinata in una serie di 24 silos di stoccaggio.

FASE 6) Pressatura

Tramite nastri trasportatori, le miscele d'atomizzato sono estratte dai silos e portate alle tramogge di carico delle cinque presse per medi e grandi formati. La pressatura vera e propria avviene tramite compressione dell'atomizzato all'interno di due superfici: si ottiene così la piastrina cruda, che è espulsa dalla pressa e trasportata tramite cinghie all'interno dell'essiccatoio. Il processo di pressatura è controllato dal laboratorio tramite staffette della produzione per verificare le caratteristiche dimensionali e qualitative. L'estrazione della miscela di atomizzato ed il successivo carico dello stampo delle presse è effettuato con appositi "carrelli", che per ottenere un caricamento ottimale, sono dotati di griglia flottante alveolata.

A seguito di modifica, verranno eliminate 2 presse esistenti delle 5 presenti e ne verrà installata una nuova: in totale il reparto sarà dotato di 4 presse. Verrà effettuata la rinumerazione della attuale pressa P10 che diventerà pressa P1.

FASE 6A) Colorazione a secco degli impasti

La colorazione dell'impasto base può essere effettuata per addizione continua di pigmenti coloranti che rivestono i granuli di polvere atomizzata base. Questa operazione avviene nella torre tecnologica da collocare sopra alle presse, per addizione continua di pigmenti coloranti che rivestiranno i granuli di polvere atomizzata base. La polvere atomizzata così colorata potrà quindi essere mandata alle presse.

A seguito di modifica verrà eliminato 1 coloratore, portandone così il numero a 4. Verrà effettuata la rinumerazione del coloratore a secco CS10 a CS1.

FASE 7) Essiccazione

L'essiccazione è la fase di lavorazione in cui si ha l'eliminazione dell'umidità residua di pressatura nelle piastrine appena formate ed avviene in essiccatoi orizzontali o verticali, tramite afflusso d'aria calda prodotta da un bruciatore oppure recuperata dal raffreddamento indiretto dei forni di cottura. Gli essiccatoi orizzontali

e verticali sono costituiti da strutture metalliche modulari, complete di pannellature isolanti e di tubazioni esterne coibentate per il ricircolo dell'aria. Le piastrelle percorrono la lunghezza dell'essiccatoio su più piani di rulli e bilancelle a velocità regolabile. La piastrella essiccata passa quindi verso le linee di smaltatura. A seguito di modifica verrà eliminato 1 essiccatoio, portandone così il numero a 4. Verrà effettuata la rinumerazione dell'attuale Essiccatoio EO10 che diventerà essiccatoio EO1.

All'essiccatoio EO7, Sacmi orizzontale a 5 piani ECP da 22,59 m, sarà inserito nel tratto finale un modulo che ne porterà la lunghezza a 25,4 m.

FASE 8) Preparazione smalti e decori

La preparazione degli smalti ha inizio con il carico dei componenti all'interno dei mulini a tamburo. I sacchi di materiale vengono solitamente posizionati su un piano di caricamento posto al di sopra del mulino e successivamente rovesciati all'interno dello stesso attraverso una botola di carico. terminate le operazioni di carico la botola viene richiusa e il mulino viene posto in rotazione per il tempo necessario alla macinazione. 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. Al termine della rotazione si ha l'estrazione dello smalto tramite un apposito rubinetto; lo smalto viene successivamente deferrizzato con passaggi ripetuti tramite elettrocalamite, e ripulito della frazione troppo grossolana tramite vibro-setacciatura. Al termine di tutte le operazioni di raffinazione, lo smalto viene immagazzinato in vasche pronto per alimentare le attrezzature della smalteria. I mulini di macinazione sono costituiti da cilindri in acciaio rivestiti internamente da materiale ceramico (mattoni di silice o di porcellana) azionati da motoriduttori tramite cinghie trapezoidali. All'interno dei mulini sono presenti i corpi macinanti, sfere cilindriche dello stesso materiale del rivestimento. I contenitori degli smalti presenti nel reparto sono solitamente costituiti da vasche metalliche cilindriche dotate di pale agitatrici per impedire la sedimentazione delle sostanze solide e mantenere così costante la composizione. Per la preparazione degli inchiostri si utilizza il metodo tradizionale che prevede il dosaggio contemporaneo e la macinazione con mulino a microsfele di tutti i componenti l'inchiostro (basi, pigmenti e veicoli).

Gli inchiostri per la decorazione sono rappresentati da coloranti in polvere per smalti, che una volta macinati in mulini a microsfele (micronet) si aggiungono alle basi macinate dai mulini per la successiva applicazione tramite airless.

A seguito di modifica nel reparto saranno presenti: 6 mulini smalti, 2 mulini a microsfele, 1 tintometro, 1 turbodissolutore, 3 granigliatrici

FASE 9) Smaltatura

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi sono portate sulle linee di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferirà l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto. Le tecniche di applicazione dello smalto sono tante e variabili da prodotto a prodotto, per cui si descrive di seguito il metodo più diffuso citando eventuali variabili. Dopo una prima facoltativa applicazione di smalto di preparazione (ingobbio) le piastrelle passano all'interno di cabine di smaltatura dove attraverso aerografi sono applicate quantità variabili di smalto. Sulle linee di smaltatura sono inoltre inserite le macchine per il decoro a getto d'inchiostro, riproducendo perfettamente le immagini digitali create a computer. In alternativa per migliorare l'aspetto estetico del prodotto possono essere applicate polveri, scaglie, granuli o applicazioni serigrafiche. Di norma una applicazione di smalto finale con cabine ad areografo chiude l'operazione di smaltatura,

avviando le piastrelle allo stoccaggio temporaneo o direttamente al forno di cottura. La tipologia delle applicazioni sulle 5 linee potrà variare in funzione della complessità di realizzazione dei prodotti.

A seguito di modifica, le linee di smalteria rimarranno 5, ma la linea 8 rimarrà in stand-by. Verrà effettuata la rinumerazione della attuale linea di smalteria S10 che diventerà smalteria S1.

FASE 10) Stoccaggio crudo

Le piastrelle sono immagazzinate su box a rulli, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida automatica.

FASE 11) Cottura

I forni utilizzati per la cottura delle piastrelle sono 3 di tipo monostrato a rulli, con bruciatori a metano che possono raggiungere temperature di 1250°C. Durante il ciclo, la piastrella è preriscaldata, cotta e raffreddata; quindi, il pezzo in uscita dal forno è stoccato in appositi panconi per il cotto, pronto per l'operazione di scelta.

FASE 12) Stoccaggio prodotto cotto

Le piastrelle sono immagazzinate su panconi metallici, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida automatica.

FASE 13) Rettifica e lappatura

La produzione di grandi formati prevede che la piastrella venga squadrata e bisellata per ottenere un perfetto controllo dimensionale. Questo perfezionamento si ottiene con macchine rettificatrici apposite, funzionanti a secco, dotate di mandrini squadroni e bisellatori, che portano frese diamantate. Lo spessore di materiale asportato è in genere di 1÷2 mm. Poiché la squadatura dei bordi consente di produrre piastrelle con un solo calibro, per i grandi formati l'operazione si compie su quasi tutte le piastrelle all'uscita del forno. Sono presenti 5 linee automatiche di taglio a secco, squadatura dei bordi, bisellatura degli angoli e lucidatura della superficie.

FASE 14) 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. Sono presenti 5 linee di scelta automatiche.

FASE 15) Imballaggio

Il materiale è inscatolato ed imballato all'uscita di ogni macchina di scelta e successivamente immagazzinato, ricoprendolo con un film plastico.

FASE 16) Magazzino spedizioni

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

FASE 17) 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, queste ultime effettuate mediante l'utilizzo di una cabina di spruzzatura manuale.

Cogenerazione con turbina

In affiancamento all'atomizzatore è installato un impianto di cogenerazione, per la produzione combinata di energia elettrica e termica, gestito da altra Ditta titolare di apposita AIA.

La capacità produttiva massima giornaliera è di 553 t/giorno, per 329 giorni all'anno, con la seguente ripartizione per ogni singolo forno:

Numero forno	Capacità produttiva (ton/giorno)
Forno 1	155
Forno 3	135
Forno 4*	263
Totale	553

*Il forno precedentemente nominato 5, viene ora rinominato come forno 4

E' prevista una produzione di atomizzato, solo ad uso interno, di 200.000-205.000 t/anno.

Nella tabella seguente 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
1	Ricevimento e deposito materie prime	8	3	7	47	7896
2	Dosaggio e miscelazione argilla	8	3	7	47	7896
3	Macinazione argilla	8	3	7	47	7896
4	Atomizzazione	8*	3	6	47	6768
5	Stoccaggio polveri atomizzate	8	3	7	47	7896
6	Pressatura	8	3	7	47	7896
6A	Colorazione a secco	8	3	7	47	7896
7	Essiccazione	8	3	7	47	7896
8	Preparazione smalti e decori	8	2	5	47	3760
9	Smaltatura	8	3	7	47	7896
10	Stoccaggio crudo (breve)	8	3	7	47	7896

11	Cottura	8	3	7	47	7896
12	Uscita prodotto cotto	8	3	7	47	7896
13	Rettifica e lappatura	8	3	7	47	7896
14	Scelta	8	3	7	47	7896
15	Imballaggio	8	3	7	47	7896
16	Magazzino spedizioni	8	2	5,5	47	4136
17	Laboratori	**	1	5,5	47	258

* L'atomizzatore è funzionante per 24 ore/giorno per 6 giorni/settimana per 47 settimane/anno. Il funzionamento è di 6768 ore/anno

** la cabina di laboratorio sono funzionanti circa 20 minuti per 3 volte al giorno per 47 settimane all'anno

Le materie prime principali impiegate nel ciclo produttivo sono quelle riportate, con i corrispondenti quantitativi, nella seguente tabella:

Tipologia di prodotto	Tipo di materia prima	t/anno
Preparazione impasto	Argille, feldspati, sabbie, chamotte	185.000
Preparazione impasto	Fluidificante per impasto	1.800
Preparazione impasto	Coloranti per impasto	4.000
Preparazione smalti	Smalti	3.000
Preparazione smalti	Additivi (fluidificante, colle)	200
Smalteria	Inchiostri per digitale	50
Smalteria	Colla per digitale	4
Reagenti per depurazione aria	Calce idrata	150
Presse e riduttori	Oli sintetici	Variabile
Mezzi	Gasolio per autotrazione	150 m3/anno

La ditta prevede, per la fase di preparazione impasto, una percentuale di materiale di riciclo in linea con quanto riportato nella linea guida di settore:

Produzione di impasto per grès porcellanato smaltato e non	Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto: da circa 0 % (prodotti non smaltati di colore bianco/chiaro) a circa 2-3 % (per prodotti smaltati).
Situazione NOVABELL	5,4 %

La Ditta dichiara che, in merito alle sostanze di cui all'art. 271, comma 7 bis del D. Lgs. 152-06, dalla analisi delle schede di sicurezza presenti in azienda non sono presenti e non sono utilizzati prodotti contenenti una o più sostanze classificate come:

- cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene, presentando le indicazioni di pericolo H340 - H350 - H360 nella sezione 2 della scheda di sicurezza
- di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata limitatamente alle sostanze individuate nella tabella A2 della parte II dell'allegato I alla parte quinta del DLgs.152/06
- estremamente preoccupanti dal Reg (CE) 1907/2006 per effetto delle sostanze riportate all'indirizzo <https://www.reach.gov.it/svhc> (candidate list)

In riferimento alla tipologia delle materie prime elencate nella tabella precedente, si dettagliano le modalità di stoccaggio previste e le mitigazioni adottate.

MATERIE PRIME PER L'IMPASTO

Lo stoccaggio delle materie prime per l'impasto avviene all'interno del capannone coperto al riparo da agenti atmosferici e vento. Le medesime sono suddivise per tipologia in box omogenei, identificati da apposita cartellonistica. Mediante l'utilizzo di una pala gommata le materie prime vengono caricate nelle tramogge di alimentazione, per il successivo invio agli impianti di miscelazione e macinazione. Nella tramoggia di alimentazione e nei punti di caduta dei nastri trasportatori verranno posizionati sistemi di captazione delle polveri, al fine di minimizzare la veicolazione delle medesime nell'ambiente e successivo convogliamento agli impianti di abbattimento a secco.

FLUIDIFICANTI PER IMPASTO

Lo stoccaggio del fluidificante per l'impasto avviene in un silos fuori terra, posizionato all'aperto, a fianco dei silos di raccolta acque e dotato di bacino di contenimento.

COLORANTI PER IMPASTO

I coloranti per l'impasto sono imballati in big-bag. Quelli in fase di produzione sono posizionati in prossimità del reparto di pressatura e la loro movimentazione è completamente automatizzata (dal punto di svuotamento del big-bag al punto di utilizzo la movimentazione avverrà con pompe da vuoto). Quelli in deposito sono collocati in una area interna dello stabilimento nelle vicinanze del reparto presse.

SMALTI (fritte, graniglie, ingobbi, pigmenti, coloranti)

Sono imballati in big-bags, sacchi da 25 kg, fusti di varia tipologia e dimensioni. Tutti i prodotti sono posizionati su pallet ed avvolti da film in materiale plastico (film in polietilene o cappucci). Sono stoccati nell'area esterna nei pressi del laboratorio e macinazione smalti.

ADDITIVI

Sono imballati normalmente in cisternette e fusti di varie dimensioni. Sono posizionati all'interno dei reparti produttivi

INCHIOSTRI PER INK JET

Sono imballati in cisternette da 1 mc e tanichette di varie dimensioni, posizionate all'interno dello stabilimento nel reparto di smalteria.

REAGENTI PER DEPURAZIONE ARIA

Sono imballati in sacchi da 25 kg, posizionati prossimità dei dosatori in riferimento a filtri E5 ed E16. In riferimento al filtro E17 all'interno di un silos dedicato.

OLI SINTETICI

Gli oli sintetici utilizzati, arrivano imballati preferibilmente in fusti da 200 litri, posizionati sia all'interno che all'esterno in appositi armadietti dotati di bacino di contenimento.

GASOLIO

Il gasolio per autotrazione è stoccato in un contenitore-distributore TANK FUEL, di tipo omologato da 5000 litri, con armadietto metallico di erogazione. E' dotato di un bacino di contenimento e tettoia di protezione dagli agenti atmosferici. Nella sua prossimità sono posizionati materiali assorbenti e/o tappetini assorbenti al fine di contenere eventuali sversamenti accidentali in occasione dei rifornimenti dei mezzi.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

Caratterizzazione flussi di inquinanti prioritari

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, NOx, SOx e CO che si originano dalla preparazione impasto con atomizzatore. L'uso di fluidificanti, glicoli e inchiostri comporta la formazione di sostanze organiche, aldeidi in particolare, sempre dalla fase di cottura.

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 in calce idrata della superficie filtrante.

La realizzazione delle modifiche impiantistiche riportate al paragrafo A3 comporta quanto segue:

1. eliminazione dell'emissione E32 proveniente dall'essiccatoio EV8 eliminato.
2. la modifica della provenienza per le emissioni E2, E4, E23 ed E45 alle quali saranno collegati nuovi impianti o destinate ad aspirare fasi diverse delle lavorazioni.
3. l'aumento della portata di una delle due emissioni dell'essiccatoio orizzontale SO1, l'emissione 8/A, che passerà da 10.000 Nm³/h a 13.000 Nm³/h.
4. installazione di un nuovo impianto per la pulizia reparti che darà origine all'emissione E63; non verrà realizzato l'impianto corrispondente all'emissione E46 e l'esistente impianto corrispondente all'emissione E24 verrà smantellato.
5. l'emissione E23, oltre alla modifica della provenienza, passando da soffiaggio ingresso forni, a

seguito della sua eliminazione, a pulizia rulli dei forni, subirà una diminuzione di portata da 7.000 Nm³/h a 2.500 Nm³/h e di ore di funzionamento da 24h/d a 8h/d.

6. il volume derivante dalla diminuzione della portata dell'emissione E23, corrispondente a 4.500 Nm³/h, verrà distribuito in egual misura per l'aumento di portata delle emissioni E26-E31-E45, caratterizzate dalla medesima durata giornaliera e dalla medesima concentrazione per l'inquinante polveri.
7. è installato un ulteriore gruppo elettrogeno di emergenza dal quale si origina l'emissione E62.

Per quanto riguarda il carico inquinante emesso, gli interventi sopra descritti non determinano un aumento dello stesso. La nuova emissione E63 pulizia reparti non determinerà aumenti quantitativi rispetto al contributo dei due impianti descritti al punto 4. La diminuzione della durata e della portata dell'emissione E23 determina per l'inquinante "polveri" un quantitativo che non sarà più in uso, ma a patrimonio della Ditta.

Emissioni odorigene

Per quanto riguarda le possibili emissioni odorigene, problematica ormai presente nell'intero settore ceramico, la ditta ha effettuato valutazioni riguardo le possibili ripercussioni degli interventi in progetto sull'impatto odorigeno aziendale. In particolare, sono state fornite dettagliate informazioni sulle materie prime utilizzate nelle fasi di decoro e smaltatura digitale ed indicate le modalità di utilizzo delle stesse.

Dalla valutazione effettuata, la stessa ritiene tale problematica poco rilevante, tenuto conto del fatto che il materiale non entra direttamente nei forni ma viene stoccato prima della cottura, e del tipo di materiale prodotto, per il quale si stima un range di consumo di inchiostro compreso tra pochi gr/m² in occasione di produzione di tonalità chiare fino a 25-30 gr/m² per le tonalità scure.

Dalle risultanze dell'apposito modello di ricaduta previsionale, presentato in fase di screening, è stato utilizzato come dato di input emissivo un valore in concentrazione pari a 2.000 ouE/Nm³ per ogni camino di emissioni forni, valore più elevato rispetto alle misure olfattometriche effettuate e quindi ritenuto cautelativo. Le unità odorimetriche ricadenti al suolo, secondo il modello applicato, sono risultate inferiori ai range di tolleranza associati ai recettori abitativi presenti, così come definiti nella Linea Guida di ARPAE – DET 2018/426 del 18/05/2018.

Per quanto riguarda le potenziali ricadute in termini di impatto odorigeno, valutata la relazione presentata dal gestore in fase di screening, relativa alla situazione emissiva allo stato attuale ed allo stato futuro, si ritiene di dover fissare per le emissioni dei forni valori obiettivo di emissione odorigena, in modo da poter garantire livelli di ricaduta conformi a quelli indicati nelle "Linee Guida per i processi autorizzativi di progetti con potenziali effetti odorigeni".

Pertanto, considerato quanto indicato dal gestore, il valore di 2.000 ouE/m³ per ogni emissione (E5 – E16 - E17) può essere assunto come valore obiettivo.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento avviene mediante la rete acquedottistica presente nell'area (acquedotto di Roteglia) e da 3 pozzi per emungimento acque dal sottosuolo.

Per l'emungimento di acqua dal sottosuolo, l'Azienda è in possesso di concessione di derivazione acque

pubbliche da falde sotterranee, DET-AMB-2024-5464 del 08/10/2024, ad uso industriale e igienico e assimilati, per un volume annuo derivabile consentito di 130.000 mc/anno, valida fino al 31/12/2033. Presso lo stabilimento sono presenti reti separate di acque reflue domestiche, meteoriche e industriali. In riferimento alle reti idriche, a seguito di modifica, saranno presenti diverse vasche, bacini interrati e silos con le seguenti destinazioni:

- 1 vasca per la raccolta delle acque di processo da 44 mc;
- 1 vasca da 10 mc per la raccolta delle acque di prima pioggia;
- 1 vasca da 16 mc per la raccolta delle acque di seconda pioggia;
- 1 vasca da 29,5 mc per la raccolta delle acque di prima pioggia;
- 1 bacino di laminazione di complessivi 1100 m³ per la raccolta delle acque meteoriche provenienti dal nuovo piazzale;
- vasca di laminazione da 20 m³ sempre al servizio del piazzale logistico e rampa di accesso allo stabilimento.

Sono presenti altresì silos fuori terra, di stoccaggio reflui, con le seguenti destinazioni:

- 4 silos da 50 m³ per lo stoccaggio delle acque di processo, acque di prima e seconda pioggia e acque meteoriche provenienti dal bacino di laminazione.

La Ditta ha provveduto alla disattivazione dell'esistente impianto chimico-fisico di trattamento delle acque reflue provenienti da smalteria e macinazione smalti. Con la disattivazione di tale impianto, il pozzetto di rilancio esistente che dirottava i reflui verso l'impianto stesso, li indirizza, attraverso pompe di rilancio, verso la vasca da 44 m³ presente sotto l'atomizzatore, che raccoglie anche i reflui provenienti dalla macinazione ed atomizzazione. Non ci sono pertanto scarichi di acque reflue industriali.

A seguito di richiesta di modifica la Ditta prevede quanto segue:

1. viene prevista una vasca di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia per una superficie di 4.135 m², relativa all'area interessata dal percorso dei mezzi in uscita dal deposito materie prime. Tale vasca è dotata di disoleatore in serie e in testa di pozzetto deviatore delle acque di seconda pioggia.
2. la vasca avrà un volume utile di 29,5 m³, idoneo per la superficie scolante, la pompa di invio delle acque al disoleatore avrà una portata di 2,85 l/s ed il disoleatore un volume utile di 3,2 m³, idoneo in relazione alla portata della pompa prevista.
3. le acque così trattate daranno origine allo scarico parziale S7 che si immette nello scarico S8 avente recapito in rio Argontale. Lo scarico S8 è pertanto relativo alle acque meteoriche del piazzale prodotto finito ad est dello stabilimento comprensivo delle acque di prima e seconda pioggia.
4. la ditta ha inviato le risultanze della verifica del recapito per l'esistente scarico S2 di acque meteoriche, riscontrando che, a seguito di lavori eseguiti per la difesa spondale del fiume Secchia, non è più presente la tubazione sfociante nel rio santa Maria. Dalle verifiche effettuate dalla ditta con videoispezione, è emerso che la tubazione di scarico disperde le acque nel suolo. Sempre dai dati forniti dalla ditta, emerge che il suolo che riceve lo scarico ha caratteristiche di permeabilità tali da consentirne la dispersione. Per lo scarico S2, dove recapitano le acque meteoriche dei pluviali del capannone, la ditta richiede pertanto la modifica del recapito finale. Sulla tubazione di allontanamento delle acque sono comunque presenti pozzetti di ispezione, chiusi con idonei

- coperchi, e, visto il nuovo recapito, dovranno essere previsti idonei dispositivi di chiusura della rete che confluisce allo scarico S2 (vedi prescrizione n. 8 del paragrafo D2.5 SCARICHI E CONSUMO IDRICO).
5. la ditta non ha più in uso l'impianto di depurazione acque di tipo chimico-fisico ed invia le acque reflue dai reparti macinazione smalti e smalteria alla nuova vasca realizzata sotto l'atomizzatore del volume di 44 m³.
 6. in merito alla fase di lavaggio muletti, verrà realizzata una nuova postazione nei pressi dei silos di raccolta delle acque a nord dello stabilimento dotata di griglia di raccolta delle acque e di invio delle stesse alla nuova vasca da 44 m³ per essere riutilizzate.
 7. è stato prodotto l'Allegato 3B aggiornato riportante il pozzetto di ispezione per lo scarico S1 di acque meteoriche recapitante in rio Argontale, il nuovo recapito dello scarico S2, gli scarichi S7 ed S8 e le modifiche alla rete fognaria ed agli impianti e vasche presenti.

Inoltre la ditta ha aggiunto un silos da 50 m³ ai tre silos esistenti per la raccolta delle acque da riutilizzare nella macinazione materie prime per la preparazione impasto.

Per quanto riguarda le reti esistenti, si riporta quanto già autorizzato.

La ditta prevede, al fine del contenimento dell'utilizzo di risorsa idrica, il recupero delle acque meteoriche raccolte dalla vasca di prima pioggia e da un sistema di vasche di laminazione delle acque meteoriche provenienti dalla rete fognaria acque bianche dell'area realizzata per il magazzino esterno sul lato nord.

Altri reflui provenienti dall'attività sono costituiti dalle condense dei compressori, oggetto di disoleazione: considerate le quantità ridotte, verranno recuperate in produzione.

Sono inoltre presenti reflui domestici provenienti dai servizi igienici dello stabilimento recapitanti, previo trattamento tramite fosse biologiche, in fognatura pubblica depurata, corrispondente allo scarico denominato S3. Lungo la rete dei reflui domestici sono presenti 6 fosse biologiche.

A servizio dell'area logistica a nord dello stabilimento e della rampa di accesso allo stabilimento, è presente una rete fognaria dotata di un sistema di laminazione per garantire l'invarianza idraulica del rio Argontale, che riceve lo scarico di tali acque, come indicato alla ditta dal Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale.

Le acque raccolte dai bacini di laminazione, costituiti da scatolari e collettori in calcestruzzo di dimensioni variabili tali da raggiungere la volumetria necessaria per garantire l'invarianza idraulica, affluiscono in una vasca da 20 m³ dotata di un pozzetto con regolatore di portata che consente la fuoriuscita di una portata costante pari alla massima portata scaricabile.

Da tale vasca le acque raccolte confluiranno in un secondo momento ai silos di raccolta per venire utilizzate nel reparto di preparazione dell'impasto.

L'area di ingresso al capannone di deposito materie prime, di superficie di circa 1.700 m², può dare origine ad acque meteoriche di dilavamento e pertanto è dotata di vasca di prima pioggia del volume di 10 m³.

In testa alla vasca è presente il pozzetto ripartitore per le acque di seconda pioggia.

La ditta effettua il recupero anche di tali acque, prima e seconda pioggia, nel reparto preparazione impasto, a seguito della realizzazione dei 3 silos di raccolta da 50 m³ ciascuno; a tal fine è stata realizzata anche una vasca di accumulo delle acque di seconda pioggia del volume di 16 m³ ed un pozzetto dotato di pompa per l'invio ai silos delle acque di prima e seconda pioggia. In caso di un eccesso di acqua in quest'ultimo

pozzetto, a causa di impossibilità del riutilizzo delle acque in produzione, è stata installata una seconda pompa per l'invio delle acque al pozzetto della rete fognaria nera che invia le acque allo scarico in pubblica fognatura depurata.

Visto quanto sopra la tabella riassuntiva degli scarichi, a seguito di modifica, è la seguente:

Numero scarico	Recapito finale
S1 Acque meteoriche lato nord stabilimento. Dal 2023 le acque di seconda pioggia solo in caso di necessità	Rio Argontale
S2 acque meteoriche pluviali lato sud stabilimento	Suolo
S3 comprensivo dello scarico parziale S6 servizi e spogliatoi tutto lo stabilimento e dal 2023 (scarico parziale S6) acque di prima pioggia e accumulo acque di prima e seconda pioggia, dal pozzetto di rilancio ai silos in caso di necessità	Pubblica fognatura depurata
S8 comprensivo dello scarico parziale S7 acque meteoriche piazzale deposito prodotto finito lato est comprensivo delle acque di seconda pioggia e dello scarico parziale S7 delle acque di prima pioggia	Rio Argontale

C5 – ENERGIA

L'azienda si approvvigiona di energia elettrica e di gas naturale dalle rispettive reti.

L'impianto attualmente consuma energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale, nelle fasi di essiccazione e cottura piastrelle.

I consumi vengono misurati mediante contatori, le cui letture costituiscono poi la base della fattura del fornitore.

L'impianto in esame consuma inoltre energia elettrica in tutte le fasi di lavorazione.

In affiancamento all'atomizzatore è altresì installato un impianto di cogenerazione, per la produzione combinata di energia elettrica e termica, gestito da altra società ESCO, ma tecnicamente connesso all'installazione Novabell Spa e realizzato all'interno delle pertinenze dello stabilimento produttivo di Novabell Spa. L'energia termica contenuta nei gas di scarico dei fumi del cogeneratore è convogliata all'interno dell'atomizzatore della Novabell Spa con adeguamento della relativa emissione E44 a quanto disposto dalla DGR 1159/2014, con l'introduzione del parametro CO. L'energia elettrica prodotta è utilizzata in produzione o immessa in rete.

La medesima società ESCO gestisce anche un impianto fotovoltaico realizzato sulle coperture dello stabilimento NOVABELL SPA.

Ai fini del recupero/risparmio energetico la ditta è anche dotata di un sistema in grado di recuperare, dalla zona del raffreddamento dei forni, la parte di aria più calda da utilizzare per alimentare gli essiccatoi.

Da tutti i forni presenti, l'aria di raffreddamento è convogliata in un collettore che alimenta indipendentemente ciascun essiccatoio in base alle singole esigenze.

C6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Dalle diverse fasi del ciclo produttivo hanno origine scarti cotti o crudi, dalla manutenzione dei servizi e dalla depurazione si originano i seguenti rifiuti: polveri di argilla dai filtri a tessuto, polveri di abbattimento dalle linee di taglio e rettifica, calce esausta per la cattura del fluoro dalle emissioni calde, imballaggi carta/cartone, plastica, legno, misti, batterie al piombo, ferro e acciaio, scarti di olio minerale, materiali filtranti, fanghi dalla depurazione acque di lavaggio e acque depurate.

Le acque di processo provenienti da tutti i reparti, a seguito anche dello smantellamento dell'impianto di depurazione chimico fisico, vengono integralmente riciclate nel processo di macinazione ad umido, per la produzione della barbotina, senza subire alcun tipo di trattamento.

In caso di impossibilità di riutilizzo interno nella macinazione, le acque di processo e le eventuali frazioni fangose, derivate principalmente dalle fasi di pulizia fondami delle vasche di raccolta, vengono conferite a ditte esterne per il riutilizzo con prelievo diretto dalle medesime vasche.

Lo scarto crudo prodotto viene consegnato a ditte esterne per il riutilizzo solo nel caso di impossibilità di riutilizzo interno nella fase di macinazione argilla.

Lo scarto cotto è depositato in cassoni nell'area cortiliva a sud dello stabilimento, lo scarto crudo, la calce esausta e gli oli esausti sono depositati nel capannone di stoccaggio materie prime.

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

La ditta effettua il riutilizzo interno dell'acqua depurata per i lavaggi nei reparti smalteria e preparazione smalti, delle acque di lavaggio del reparto atomizzatore e degli scarti crudi per la preparazione dell'impasto.

Lo scarto cotto è inviato al recupero presso terzi autorizzati.

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.

La Ditta attesta che il processo produttivo n. 6 del sottoprodotto denominato 'Polveri e impasti da ceramica cruda; polveri da ceramica cotta; formati (integri o frammenti) ceramici crudi; formati (integri o frammenti) ceramici cotti' dell'impresa Novabell SpA Ceramiche Italiane è iscritto nell'Elenco regionale dei Sottoprodotti istituito con la deliberazione della Giunta Regionale n. 2260 del 21 dicembre 2016.

La ditta prevede una produzione di rifiuti come riporta nella seguente tabella:

Descrizione rifiuto	Codice EER	Produzione t/anno
Fanghi acquosi Fanghi solidi	080202	Variabile occasionale

Sospensioni acquose	080203	Variabile occasionale
Scarti crudi smaltati e non	101201	occasionale
Polveri e particolato	101203	variabile
Scarti cotti	101208	5000
Calce esausta depurazione fumi	101209*	150
Oli esausti	130113*o altro codice	2

La Ditta ha condotto una sperimentazione in riferimento al nuovo sistema di movimentazione e stoccaggio delle polveri provenienti dagli impianti di abbattimento a servizio delle linee di taglio e rettifica a secco.

Al fine di evitare le problematiche derivanti dalla movimentazione del polverino e per poterlo agevolmente recuperare in modo automatico, dopo opportuno dosaggio nella fase di macinazione argilla, si illustrano le nuove modalità di gestione.

Le polveri filtrate, provenienti dagli impianti di abbattimento posti al servizio delle linee di taglio e rettifica a secco, attraverso una rotocella e per caduta sono immesse all'interno di un propulsore che, con un sistema di tubazioni, le convoglia nel silo posizionato nel capannone delle materie prime adiacente alle tramogge di carico. Durante la fase di carico del silo l'aria eccedente, ricca di polverino, attraversa un filtro a tessuto dotato di 24 maniche filtranti, che hanno la funzione di trattenere e far ricadere il polverino stesso all'interno del silo di accumulo. Da questo sistema filtrante l'effluente gassoso viene convogliato mediante tubazione al filtro a maniche corrispondente alla emissione E45.

Solo in caso di avaria del sistema di propulsione, le polveri filtrate, attraverso l'inversione del moto della coclea, sono dirottate verso il big-bag posizionato nella parte opposta del filtro, per la raccolta ed il successivo riutilizzo o conferimento come sottoprodotto.

C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nel sito non sono presenti serbatoi interrati di gasolio, ma un serbatoio fuori terra della dimensione pari a 5000 litri, collocato all'esterno sul lato est del capannone di deposito delle materie prime. E' dotato di bacino di contenimento e tettoia di protezione dagli agenti atmosferici. Nonostante sia presente adeguato deposito di materiali adsorbenti a fianco del serbatoio per un loro immediato utilizzo atto a contenere eventuali sversamenti accidentali sulla pavimentazione, devono essere previsti accorgimenti da adottare in fase di rifornimento per evitare l'imbrattamento dell'area circostante.

Sono presenti:

- 2 vasche interrate da circa 90 m³ ciascuna per lo stoccaggio della barbotina, 1 vasca interrata da 44 m³ per lo stoccaggio delle acque di processo del reparto preparazione impasto;
- 1 vasca per la raccolta e trattamento acque di prima pioggia da 10 m³;
- 1 vasca da 16 m³ per la raccolta delle acque di seconda pioggia;
- 1 vasca interrata da 29,5 m³ per la raccolta delle acque di prima pioggia e disoleatore da 3,2 m³;

- 1 bacino di laminazione di complessivi 1100 m³ per la raccolta delle acque meteoriche provenienti dal nuovo piazzale
- 1 vasca interrata da 20 m³ per la raccolta delle acque meteoriche provenienti dal sistema di laminazione.

Sono inoltre presenti silos fuori terra:

- 4 silos da 50 m³ per lo stoccaggio delle acque di processo, acque di prima e seconda pioggia e acque meteoriche provenienti dal bacino di laminazione;
- pozzetti di rilancio per le acque reflue prodotte dai reparti smalteria e preparazione smalti, tubazioni e canalette di convogliamento acque reflue.

Dalla nuova valutazione effettuata dalla ditta al fine di verificare per la stessa l'assoggettabilità alla presentazione della Relazione di riferimento alla luce dei nuovi interventi previsti, è emerso che:

- viste le sostanze e miscele presenti nel sito, le relative quantità future che prevedono di acquistare, viste 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 ai sensi del D.M. 13/11/2014 n. 272, art. 3 comma 3.

C8 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Sulla base dell'elenco delle sostanze presenti in azienda, 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.

C9 – EMISSIONI SONORE

Gli impianti produttivi dell'impianto generano emissioni sonore. Alle principali sorgenti elencate nella tabella sottostante va associato il traffico veicolare derivante principalmente dalle fasi di carico/scarico delle materie prime e dei prodotti finiti.

DESCRIZIONE	SISTEMI DI CONTENIMENTO PREVISTI
Camini di emissione di impianti di abbattimento	Silenziatori su: E2-E3-E5-E16-E17-E23-E24-E26-E31-E36-E37-E38-E43-E44-E45-E59-E60-E61-E63
Impianti di estrazione aria (ventilatori) Ventilatori esterni degli impianti di abbattimento	Cabinate/insonorizzate le ventole su: E4-E36-E37-E38-E43-E44-E59
Traffico interno	Solo orario diurno Sistematica verifica dello stato della pavimentazione.

Compressori e locale compressori	Ubicati in appositi locali in muratura
Impianti produttivi, che costituiscono il rumore dell'attività proveniente dai portoni e dalle finestre aperte dei capannoni, con propagazione all'esterno	Tutti gli impianti sono collocati all'interno dello stabilimento. Adeguate isolamento acustico delle pareti. Chiusura portoni
Elettroventilatori raffreddamento olio presse (enea cooler)	Posti all'esterno a ridosso delle pareti dell'edificio. Motori ad impatto sonoro contenuto.
Gruppo elettrogeno di emergenza antincendio	Tre ubicati in appositi locali in muratura Uno in esterno ma all'interno di cofanatura

Il Comune di Castellarano non ha ancora effettuato la destinazione d'uso acustica del territorio di competenza per cui sia l'area interessata dallo stabilimento in questione che quella limitrofa è classificata "tutto il territorio nazionale", ai sensi del DPCM 01.03.1991, con limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno) e limiti di immissione differenziali stabiliti in 5 dBA (periodo diurno) e in 3 dBA (periodo notturno).

Nel mese di ottobre 2024 l'azienda ha eseguito il collaudo acustico dal quale è emerso il rispetto dei limiti di rumore fissati dalla legislazione vigente. Inoltre, non vi sono recettori sensibili collocati in prossimità delle emissioni oggetto di modifica.

Pertanto il tecnico ritiene che le modifiche impiantistiche e organizzative previste, anche in virtù dei provvedimenti da adottare per minimizzarne l'impatto, non produrranno alterazioni apprezzabili dello scenario acustico attualmente presente.

Lo studio eseguito in occasione della precedente modifica sostanziale di AIA, riportava quanto indicato di seguito.

Lo studio di consulenza ha preso in riferimento la presumibile futura zonizzazione, ai sensi del DPCM 14.11.1997 classificando:

- area di pertinenza allo stabilimento produttivo in classe V, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- edifici residenziali (A1-A3) posti a Nord-Ovest dello Stabilimento in V classe, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 70 dBA (periodo diurno) e in 60 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno);
- edificio residenziale (A2) posto a Nord dello Stabilimento in IV classe, avente limiti di immissione assoluti stabiliti in 65 dBA (periodo diurno) e in 55 dBA (periodo notturno), e limiti di immissione differenziali di 5 dBA (periodo diurno) e di 3 dBA (periodo notturno).

La Ditta ha valutato previsionalmente l'impatto derivante dalle seguenti sorgenti sonore nuove e/o esistenti modificate, che, al contrario di quanto indicato in sede di Screening, verranno attivate/installate in un'unica fase:

- Rumore interno prodotto dagli impianti collocati nel nuovo edificio ATM e nell'edificio esistente, destinato alla macinazione a umido dell'argilla;

- E16 (Fumi Forno 3) – Leq 79,5 dBA a 1 metro;
- E17 (fumi Forno 5) – Leq 81,5 dBA a 1 metro;
- E44 (atomizzatore ATM 110) – Leq 80 dBA a 1 metro;
- E45 (Stoccaggio, Miscelazione, Macinazione Impasto) – Leq 77 dBA a 1 metro;
- E46 (Pulizia Reparto ATM e Macinazione) – Leq 70 dBA a 1 metro;
- E47 (Camino Emergenza Cogeneratore);
- E48 (Raffreddamento Diretto e Indiretto Forno 5);
- E49 (Raffreddamento Diretto Forno 5);
- E50 (Laboratorio 1);
- E51 (Laboratorio 2);
- E52 (Camino Emergenza Forno 1);
- E53 (Camino Emergenza Forno 3);
- E54 (Camino Emergenza Forno 5);
- E55 (Essiccatoio) – Leq 67 dBA a 1 metro;
- E55A (Essiccatoio) – Leq 67 dBA a 1 metro;
- E56 (Gruppo Elettrogeno Emergenza);
- E57 (Gruppo Elettrogeno Emergenza);
- E58 (Gruppo Elettrogeno Emergenza);
- E59 (Taglio e Rettifica a Secco) – Leq 75,3 dBA a 1 metro.

Per quanto riguarda il traffico dei mezzi in entrata e uscita, l'intervento comporta un aumento del traffico indotto pari a circa 22 mezzi/giorno: tale aumento e la presenza di carrelli elevatori per le operazioni di carico/scarico delle materie prime e dei prodotti finiti (solo orario diurno), vengono stimati/valutati dalla Ditta non significativi.

Gli interventi di mitigazione acustica previsti al fine di ridurre/mitigare l'impatto acustico sono i seguenti:

- Pareti dello stabilimento - Abbattimento stimato in 20 dB;
- E5-E16-E17-E23-E25-E59-E60-E61 - Box con materiale fonoisolante/assorbente + silenziatore a camino con un abbattimento atteso 10 dB;
- E47 - Box con materiale fonoisolante/assorbente + doppio silenziatore reattivo e dissipativo a camino con un abbattimento atteso 10 dB;
- E56-E57-E58 - Box con materiale fonoisolante/assorbente;
- E44-E45-E46 - Silenziatore a Camino.

In sede di monitoraggio viene dichiarato il rispetto dei limiti di immissione sia assoluti che differenziali, ma, da un confronto/comparazione di livelli ambientali, i limiti di immissione sopra citati sono calcolati con livelli residui minimi.

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

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	1) SI 2) NO 3) SI Riduzione al minimo della % di acqua e controllo costante della densità. 4) SI Recupero dei gas di scarico della turbina di cogenerazione (recupero del calore generato dai volumi di aria generati dalla turbina di cogenerazione) 5) NO 6) SI 7) SI non con turbina ma con motore endotermico alternativo
<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 Adottata una tecnologia di risparmio tramite ottimizzazione della ricircolazione dell'aria di essiccamento 2) SI Recupero aria di raffreddamento indiretto dei forni 3) SI 4) NO

<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 2) SI 3) SI sulla base della tipologia di prodotto 4) SI Applicato in funzione delle variabili di processo ovvero in funzione della tipologia di impasto, del formato e dello spessore 5) SI Recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori 6) NO 7) Nel momento di sostituire le attrezzature si sceglieranno quelle di ultima generazione 8) Nel momento di sostituire i forni si sceglierà quelli di ultima generazione In riferimento ai punti 7) e 8) viene sostituito un forno ed ovviamente quello introdotto è di ultima generazione
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) SI
<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) SI 2) NO
<u>F.3.3. Emissioni gassose dal reparto formatura</u> 1) Tecnica migliore di trattamento: filtro a maniche di tessuto	1) SI

<u>F.3.4. Emissioni gassose dal reparto essiccamento</u> Nessun trattamento appare giustificato, data la presenza trascurabile di inquinanti. L'emissione di materiale particolato 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 2) SI 3) SI Manutenzione periodica con verifica funzionalità delle movimentazioni interne essiccatoi. 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.
<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
<u>F.3.6. Emissioni gassose dal reparto di cottura</u> Tecnica migliore di trattamento: 1) filtro a maniche di tessuto con privervestimento, 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 privervestimento di calce idrata. 2) NO
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	Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono integralmente recuperate. Quelle provenienti dalla macinazione argilla ed atomizzazione senza impianto di trattamento. Quelle provenienti da smalteria e macinazione smalti previa depurazione in impianto di trattamento chimico-fisico. Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta e trasporto. L'azienda ha adottato le seguenti tecnologie di contenimento tra quelle indicate a lato: 1) SI 2) SI 3) SI 4) SI 5) SI 6) SI
<u>F.4.2. Riutilizzo delle acque reflue</u> 1) è preferibile il riutilizzo nel medesimo processo e nel medesimo sito; 2) è favorito in caso di adozione del processo a umido per la preparazione delle polveri per pressatura 3) in caso di impossibilità di riutilizzo nel medesimo sito, le acque reflue - ed i fanghi - possono essere trasportati (su strada o mediante condotte) ad altro utilizzatore	1) SI Le acque reflue provenienti dai processi produttivi sono riutilizzate, previo semplice trattamento di omogeneizzazione nella fase di macinazione ad umido e atomizzazione, previo trattamento in impianto chimico-fisico nei reparti smalteria e macinazione smalti 2) Preparazione barbotina nel mulino in continuo 3) SI Le quantità eventualmente eccedenti il fabbisogno produttivo vengono avviate al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro trasporto e successivo recupero in altro sito
<u>F.4.3. Processi di trattamento delle acque reflue</u> 1) omogeneizzazione 2) aerazione 3) sedimentazione 4) filtrazione 5) adsorbimento su carbone attivo 6) precipitazione chimica 7) coagulazione e flocculazione (chiariflocculazione) 8) scambio ionico 9) osmosi inversa	Le acque reflue provenienti dai processi produttivi di smalteria e macinazione smalti sono riutilizzate previo trattamento in impianto chimico-fisico 1) SI 2) NO 3) SI 4) NO 5) NO 6) SI 7) SI 8) NO 9) NO
BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (sì / no / non applicabile) e descrizione
<u>F.5.1. Rifiuti/residui da preparazione smalti e smaltatura</u> 1) riciclo nella fase di preparazione impasto 2) riciclo nella produzione di fritte e smalti 3) riutilizzo come additivi per altri prodotti	1) SI 2) NO 3) NO

<u>F.5.2. Scarto crudo</u> 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) SI Non vengono effettuati conferimenti in discarica Gli scarti crudi dai processi produttivi sono integralmente recuperati nella preparazione dell'impasto. Gli eventuali eccessi vengono avviati al recupero esterno attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito
<u>F.5.3. Scarto cotto</u> 1) riutilizzo, previa macinazione, nel processo di produzione di materiali per edilizia. In caso di collocazione in discarica, non è richiesto alcun trattamento preliminare	Non applicabile all'interno del proprio ciclo produttivo. L'azienda effettua il conferimento esterno dello scarto cotto attraverso imprese autorizzate alla loro raccolta, trasporto e successivo riutilizzo in altro sito
BAT applicabili alla ceramica	Applicazione (si / no / non applicabile) e descrizione
<u>F.6.1. Rumore</u> 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, ovvero le unità produttive sono installate all'interno dello stabilimento e confinate dalla struttura stessa dell'edificio che le accoglie. 2) SI Le macchine presenti nei reparti sono dotate di sistemi antivibranti. 3) SI 4) SI 5) NO 6) SI Sia le finestre che i portoni sono chiudibili. I portoni presenti sono normalmente mantenuti chiusi in particolare in orario notturno. Si apriranno per consentire, ai mezzi di movimentazione, il necessario transito che l'attività impone. 7) SI Svolgimento operazioni rumorose esterne solamente durante il giorno 8) SI Ottimo e sistematico programma di manutenzione generale dell'impianto

Valutazione energetica sull'utilizzo delle MTD trasversali di Efficienza Energetica negli impianti, 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) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico
Cottura	Bruciatori a gas	applicata	Si veda l'applicazione delle BAT specifiche del settore ceramico (punto F.2.3. precedentemente indicate) Inoltre, tutte le ventole presenti sono dotate di inverter per il risparmio energetico 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.
Motori elettrici	Motori standard	applicata	Tutti i motori saranno ad alta efficienza, di ultima generazione, installati dai più qualificati fornitori del comprensorio ceramico. La maggioranza di essi è altresì dotata di inverter, per autoregolare le utenze e diminuire così i consumi I compressori sono di ultima generazione, equipaggiati con un sistema PC-software di supervisione, che ne gestisce il funzionamento, ottimizzando i consumi di energia, circoscritto al reale fabbisogno dello stabilimento, senza sprechi
Compressori	Motori standard	applicata	
Aspirazione	Motori standard	applicata	
Altri processi	Illuminazione	applicata	Tutti l'illuminazione è a LED a basso consumo energetico. Sarà presente, in alcuni casi, un sistema di sensori crepuscolari e astronomici, che programmano le fasi di accensione e spegnimento dei corpi illuminanti nei vari reparti
Impiantistica elettrica	Generale		Ogni quadro elettrico è dotato di misuratore energetico

Visto quanto riportato in tabella, e quanto più sopra evidenziato ai singoli paragrafi, emerge che complessivamente il grado di applicazione delle MTD presso il sito è elevato e che, previo mantenimento delle performance dell'impianto riportate, 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 - SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE – LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO

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

- 1) Devono essere presenti contatori per le acque di recupero sia dal ciclo produttivo che meteoriche.

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) Devono essere comunicate le date di realizzazione delle modifiche richieste, indicate al paragrafo A3 – MODIFICHE DELL’INSTALLAZIONE, compresa la data di attivazione dello scarico parziale S7 di acque di prima pioggia in acque superficiali.

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)

Punto di emissione n.	provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata della emissione (h)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm ³)	Tipo di impianto di abbattimento	Periodicità autocontrolli
E2	Pressatura (n.7-9) alimentazione presse, movimentazione e argilla, coloratore 9, setacci	40.000	24	polveri	4,5	FT	semestrale
E3	N. 3 linee di smalteria (n.1-4-7)	20.000	24	polveri	4,5	FT	semestrale
E4	Macinazione smalti e prodotti serigrafici, turbodissolutori, sbavatori linea 1, granigliatori	8.500	16	polveri	4,5	FT	semestrale
E5	Forno n. 1	16.500	24	polveri fluoro	2,5 2,5	FT	trimestrale

				piombo	0,19		annuale
				SOV (C tot) di cui aldeidi	39 15		semestrale
				ossidi di azoto	150		annuale*
				ossidi di zolfo	390		annuale**
E8	Essiccatoio orizzontale n.7	10.000	24	/	/	/	/
E8/A	Essiccatoio orizzontale n.7	13.000	24	/	/	/	/
E13	Raffreddamento indiretto forno n. 1	26.000	24	/	/	/	/
E16	Forno n. 3	15.000	24	polveri fluoro	2,5 2,5	FT	trimestrale
				piombo	0,19		annuale
				SOV (C tot) di cui aldeidi	39 15		semestrale
				ossidi di azoto	150		annuale*
				ossidi di zolfo	390		annuale**
E17	Forno n. 4	26.500	24	polveri fluoro	2,5 2,5	FT	trimestrale
				piombo	0,19		annuale
				SOV (C tot) di cui aldeidi	39 15		semestrale
				ossidi di azoto	150		annuale*
				ossidi di zolfo	390		annuale**
E18	Raffreddamento indiretto forno n. 3	15.000	24	/	/	/	/
E23	Pulizia rulli forni	2.500	8	Polveri	4,5	FT	semestrale
E24 Da eliminare all'attivazione di E63	Pulizia pneumatica presse e stoccaggio atm	900	5	Polveri	4,5	FT	semestrale

E26	Stoccaggio e movimentazione e argilla grès porcellanato	15.500	24	Polveri	4,5	FT	semestrale
E31	n. 1 pressa (n. 4) alimentazione presse e coloratori (1-4-7), movimentazione e recupero sfrido	33.500	24	polveri	4,5	FT	semestrale
E33	Essiccatoio verticale n. 9	8.000	24	/	/	/	/
E36	Aspirazione taglio e rettifica a secco (Rettifica 3)	29.000	24	Polveri	4,5	FT	Semestrale
E37	Aspirazione taglio e rettifica a secco (Rettifica 8)	29.000	24	Polveri	4,5	FT	Semestrale
E38	Aspirazione taglio e rettifica a secco (Rettifica 6)	29.000	24	Polveri	4,5	FT	Semestrale
E39	Raffreddamento diretto forno n. 1	11.000	24	/	/	/	/
E40	Raffreddamento diretto forno n. 3	6.000	24	/	/	/	/
E42	Essiccatoio orizzontale n. 4	10.000	24	/	/	/	/
E42A	Essiccatoio orizzontale n. 4	10.000	24	/	/	/	/
E43	Aspirazione taglio e rettifica a secco (rettifica 4)	29.000	24	Polveri	4,5	FT	Semestrale
E44	Atomizzatore ATM 140	99.000	24	Polveri	8	FT	trimestrale
				ossidi di azoto	105		annuale
				ossidi di zolfo	27		annuale**
				CO	100		annuale
E45	Stoccaggio, miscelazione, macinazione impasto, silos	32.500	24	Polveri	4,5	FT	Semestrale

	polveri di rettifica						
E48	Raffreddamento diretto e indiretto forno n. 4	27.000	24	/	/	/	/
E49	Raffreddamento diretto forno n. 4	42.000	24	/	/	/	/
E51	Cabina laboratorio (cabina n. 2)	/	/	/	/	/	/
E52	Camino emergenza forno n. 1	16.500	emergenza	/	/	/	/
E53	Camino emergenza forno n. 3	15.000	emergenza	/	/	/	/
E54	Camino emergenza forno n. 4	26.500	emergenza	/	/	/	/
E55	Essiccatoio orizzontale n. 1	10.000	24	/	/	/	/
E55A	Essiccatoio orizzontale n. 1	10.000	24	/	/	/	/
E56	Gruppo elettrogeno di emergenza GE1 (521,6 kW)	/	/	/	/	/	/
E57	Gruppo elettrogeno di emergenza GE2 (284 kW)	/	/	/	/	/	/
E58	Gruppo elettrogeno di emergenza GE3 (245,6 kW)	/	/	/	/	/	/
E59	Aspirazione taglio e rettifica a secco (rettifica 2)	29.000	24	Polveri	4,5	FT	Semestrale
E60	Pressa n. 1	23.000	24	Polveri	4,5	FT	Semestrale
E61	Smalterie 8-9 (smalteria 8 in stand by)	10.000	24	Polveri	4,5	FT	Semestrale
E62	Gruppo elettrogeno di emergenza	/	/	/	/	/	/

	GE4 (162,4 kW)						
E63	Pulizia pneumatica presse, stoccaggio atomizzato, reparti atm e macinazione	2.900	5	polveri	4,5	FT	Semestrale

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

Deve essere comunicata la data di disattivazione dell'emissione E24, da eliminare all'attivazione di E63.

La data ultima di messa a regime per le emissioni E2, E4, E8/A, E23, E26, E31, E45, E63 è il 30/09/2026.

Per le suddette emissioni 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.
- Trasmissione, entro 30 giorni dalla data di messa a regime, dei dati relativi alle emissioni ovvero i risultati dei monitoraggi che attestino il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose:
 - per l'emissione E63 su 3 campionamenti
 - per le emissioni E2, E4, E8/A, E23, E26, E31, E45 su 1 campionamento
 distribuiti in modo omogeneo nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime tramite PEC ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento.
 Possono essere stabiliti dall'Autorità Competente (ARPAE SAC) tempi di comunicazione dei dati superiori a 30 giorni, nel caso di comprovate necessità tecniche diverse.
- Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono di norma intercorrere più di 60 giorni.
- Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti indicati in autorizzazione, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo l'Autorità Competente (ARPAE SAC), specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date. Decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità Competente, i termini di messa in esercizio e/o di messa a regime degli impianti devono intendersi automaticamente prorogati alle date indicate nella comunicazione del gestore.

- Qualora la ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte dell'Autorità Competente (ARPAE SAC), di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Decorso inutilmente il termine di proroga senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, la presente autorizzazione si intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.
- Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, il valore assoluto della differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il Gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati di una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di Portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo da parte del gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

Per quanto riguarda le emissioni associate ai forni, si riportano i valori obiettivo di emissione delle sostanze odorigene.

Punti di emissione	Valore guida di emissione delle sostanze odorigene
E5	Concentrazione di odore (uoE/m ³) 2.000
E16	Concentrazione di odore (uoE/m ³) 2.000
E17	Concentrazione di odore (uoE/m ³) 2.000

Il metodo che il gestore deve utilizzare per la determinazione dei valori suddetti è la UNI EN13725:2022.

Il valore di 2.000 ouE/m³ deve essere inteso come "valore obiettivo" e non come valore limite di emissione.

Inoltre:

2) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni. Ogni interruzione nel loro regolare funzionamento dovrà essere comunicata ad Arpae indicando i tempi di ripristino.

3) Deve essere installato un dispositivo di registrazione della differenza di pressione tra monte e valle dei filtri fumi; le registrazioni dovranno essere conservate a disposizione degli organi di controllo. Le registrazioni dei dispositivi elettronici del ΔP dei filtri fumi E5 ed E16 dovranno riportare le date e gli orari dei periodi a cui si riferiscono.

Inoltre, deve essere adottato apposito modulo per ogni filtro fumi, nel quale con cadenza giornaliera

dovranno essere riportati, da personale addetto, i seguenti dati relativi al controllo effettuato: data, ora, ΔP istantaneo rilevato e firma.

4) Deve essere installata su tutti gli impianti di abbattimento delle emissioni fredde una adeguata strumentazione di misura istantanea della differenza di pressione tra monte e valle dell'impianto stesso.

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

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

7) La data, l'orario, i risultati degli autocontrolli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti e relativo carico produttivo nel corso dei prelievi devono essere riportati rispettivamente sui moduli A/1, A/2 di cui al p.to 1) lettera c-1 e c-2 di cui alla Delibera della Giunta della Regione Emilia-Romagna n°152 dell'11/02/2008. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore, ad Arpae entro 24 ore dall'accertamento relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore il Gestore è tenuto ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad Arpae e Comune.

8) I condotti per il controllo della emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08.

9) 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.

10) 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 previsti dalla seguente tabella fino ad eventuale aggiornamento normativo dettato dal Dlgs. 152/06, art.271:

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259-2008

Portata e Temperatura 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 (PTS) o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici) ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)
Umidità	UNI EN 14790:2017 (*)
Metalli	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619:2013 (*)
Ossidi di Zolfo	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	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 e composti inorganici del fluoro	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
Monossido di carbonio (CO)	UNI EN 15058:2017 (*); ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)

(*) 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 degli inquinanti è effettuata con misure discontinue secondo i metodi di riferimento.

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

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

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

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

11) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.

12) Per ogni anomalia e/o guasto degli impianti di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
- in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra, sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscano la fermata immediata dell'impianto industriale. In questo caso, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore il Gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore.

13) 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.

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

15) 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.

16) Dopo la messa a regime dell'impianto, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività

con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopracitate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad Arpae e al Comune, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.

17) Nel caso in cui la Ditta intenda riattivare le emissioni disattivate la stessa dovrà:

- dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE;
- dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;
- nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, siano previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuare il primo autocontrollo entro 30 giorni dalla relativa riattivazione.

D2.5 SCARICHI E CONSUMO IDRICO

1) Si riporta la Tabella con l'elenco degli scarichi presenti. Il rispetto dei limiti in concentrazione di cui alla tabella seguente deve essere verificato a cura della Direzione dello stabilimento con le periodicità ivi indicate:

Numero e descrizione scarico	Impianto di trattamento	Recapito finale	Inquinanti	Conc. Limite mg/l	Autocontrolli
S1 Acque meteoriche lato nord stabilimento. Dal 2023 le acque di seconda pioggia solo in caso di necessità	Nessuno	Rio Argontale	/		/
S2 acque meteoriche pluviali lato sud stabilimento	Nessuno	Suolo	/		/
S3 comprensivo dello scarico parziale S6 servizi e spogliatoi tutto lo stabilimento e dal 2023 (scarico parziale S6) acque di prima pioggia e accumulo acque di prima e seconda pioggia, dal pozzetto di rilancio ai silos in caso di necessità	Fosse Imhoff Vasca di raccolta e trattamento acque di prima pioggia per scarico parziale S6	Pubblica fognatura depurata	Scarico parziale S6: Solidi sospesi totali COD Idrocarburi totali		annuale
S8 comprensivo dello scarico parziale S7 acque meteoriche piazzale deposito prodotto finito lato est comprensivo delle acque di seconda pioggia e dello scarico parziale S7 delle acque di prima pioggia	Vasca di raccolta e trattamento acque di prima pioggia e disoleatore per scarico parziale S7	Rio Argontale	Scarico parziale S7: Solidi sospesi totali COD Idrocarburi totali	Tab. 3 Allegato 5 parte III D.L.gs 152/2006 Colonna acque superficiali	annuale

- 2) Le modifiche da apportare alle reti fognarie (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e le installazioni dei nuovi impianti di trattamento delle acque (acque provenienti dal ciclo produttivo ed acque di prima pioggia) dovranno rispettare gli elaborati grafici progettuali ed i contenuti delle relazioni tecniche presentate.
- 3) Le installazioni devono essere effettuate secondo le indicazioni del costruttore. Al termine dell'installazione deve essere rilasciata dichiarazione da parte del Direttore dei Lavori attestante la conformità al progetto approvato e la rispondenza alle indicazioni citate. Tale dichiarazione deve essere conservata per essere messa in visione all'atto delle ispezioni.
- 4) Il punto individuato per il controllo dello scarico deve essere interno alla proprietà, accessibile, identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto d'ispezione per garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.
- 5) Per gli autocontrolli periodici deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore o della durata dello scarico se di tempo inferiore alle 3 ore. Per ogni prelievo o serie di prelievi dovrà essere adottato il modulo S/1 di cui al punto 1) lettera c-3) della DGR 87/2014, redatto in ogni sua parte a firma di tecnico abilitato. I verbali dovranno essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione a richiesta degli accertatori.
- 6) Devono essere svolte periodiche manutenzioni dell'impianto di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia, dal Gestore o da ditta specializzata adottando una check list di verifica secondo il manuale di uso e manutenzione dell'impianto, in cui dovranno essere inserite le verifiche di funzionalità della pompa e del sensore. Detti controlli devono essere registrati, visionabili dagli agenti accertatori ed essere inseriti nel piano di monitoraggio.
- 7) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti (acque meteoriche, acque nere, acque di processo) e degli impianti di trattamento (acque reflue dal ciclo produttivo, acque di prima pioggia, acque reflue domestiche). Lo stato delle reti, inclusiva della rete afferente allo scarico S2 recapitante sul suolo, deve essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.
- 8) 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 è ripristinata. A monte dei punti di immissione nei recettori finali devono essere adottati sistemi atti ad interrompere i flussi causati da sversamenti accidentali. Il pozzetto finale di ispezione dello scarico S2 deve essere dotato di paratoia che garantisca nell'immediato l'interruzione di flussi accidentali. Tale paratoia deve essere mantenuta con regolarità al fine di conservare nel tempo la corretta funzionalità.
- 9) 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.
- 10) Deve essere garantito il deflusso del refluo scaricato nel corpo idrico recettore, il quale dovrà essere mantenuto sgombro al fine di evitare ristagni e interruzioni nello scorrimento delle acque

D2.6 PRODUZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta e posti in aree pavimentate. In particolare per i rifiuti allo stato liquido 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) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 3) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 4) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 5) I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
- 6) 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.
- 7) 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.
- 8) Eventuali sottoprodotti devono essere stoccati in un luogo separato dai rifiuti.
- 9) È vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

D2.7 UTILIZZO E CONSUMO DI ENERGIA

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

D2.8 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

- 1) L'area ove sono posizionate le teste dei pozzi non devono essere soggette a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti. Gli avampozzi devono essere mantenuti in perfette condizioni, puliti e privi di ristagno d'acqua.
- 2) Al fine di evidenziare possibili contaminazioni delle acque sotterranee in modo da poter intervenire con tempestività intercettando gli inquinanti, la falda oggetto di emungimento deve essere monitorata attraverso prelievi annuali da eseguirsi sui pozzi autorizzati, ricercando i seguenti parametri: Pb, B, idrocarburi totali.
- 3) Devono essere rispettate le modalità di stoccaggio delle materie prime ed adottati i presidi di contenimento per sostanze/materiali pericolosi indicati nelle relazioni e negli elaborati grafici presentati.
- 4) Devono essere previsti accorgimenti da adottare in fase di rifornimento per evitare l'imbrattamento dell'area circostante il serbatoio di gasolio.

D2.9 EMISSIONI SONORE

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti stabiliti dalla normativa vigente. Il rispetto dei limiti di immissione assoluti al confine dello stabilimento e di immissione assoluti e differenziali presso i recettori abitativi deve essere verificato a cura della direzione dello stabilimento con la seguente periodicità: ogni cinque anni.
- 2) 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 o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.
- 3) Le opere, gli impianti e l'attività devono essere realizzati e condotti in conformità a quanto previsto dal progetto e dagli elaborati presentati.
- 4) La ditta deve assicurarsi che sia sempre garantita una corretta conduzione di attività, impianti e mezzi e che, con la necessaria periodicità, si effettuino le manutenzioni necessarie a mantenere il rumore prodotto al di sotto dei limiti stabiliti dalla vigente normativa.
- 5) Al fine di evitare incremento della rumorosità dei mezzi in transito, la ditta deve sempre mantenere nelle zone di movimentazione e nei percorsi di transito dei mezzi (aziendali e non) dell'area di pertinenza esterna, una pavimentazione omogenea e priva di dossi e avvallamenti.
- 6) Deve essere sempre garantita la chiusura di portoni e finestre e la ditta dovrà predisporre direttive e procedure scritte per il personale, nonché adeguata cartellonistica.
- 7) La ditta, tramite tecnico competente in acustica, deve eseguire entro 30 giorni dalla realizzazione delle modifiche impiantistiche (di cui al paragrafo A3) una verifica dell'impatto acustico dello stabilimento con misura diretta dei livelli di immissione assoluti e differenziali presso tutti i recettori abitativi e di confine individuati. Le misure devono comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'allegato B al DM 16/3/98 e dovranno essere relative ai livelli assoluti e differenziali massimi dello stabilimento.
- 8) Entro 45 gg dalla effettuazione dei rilievi di cui sopra, i risultati dovranno essere presentati mediante relazione tecnica, firmata da TCA, che contenga inoltre una descrizione precisa, degli interventi di insonorizzazione effettuati.
- 9) Nel caso in cui dalle suddette misure di verifica emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno esserne immediatamente individuate le cause e predisposti i necessari interventi di insonorizzazione.

D2.10 GESTIONE DELL'EMERGENZA

- 1) Tutte le strutture e gli impianti devono essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e deve essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 2) In caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento, comunicare tempestivamente, per iscritto, al Sindaco, ad ARPAE e AUSL territorialmente competenti gli estremi dell'evento: cause che lo hanno generato, stima dei rilasci di inquinanti, stima di potenziali contaminazioni, 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 ai numeri di pronta disponibilità ambientale e sanitaria.

D2.11 GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO E PIANO DI DISMISSIONE DEL SITO

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

D2.12 OBBLIGHI DEL GESTORE

- 1) 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.

- 2) 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.
- 3) Il gestore è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente con i contenuti della sezione F - piano di monitoraggio.

D2.13 PRESCRIZIONI DEL SINDACO DEL COMUNE DI CASTELLARANO

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

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.

Fattori di processo/ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	(argille, feldspati, sabbie, fluidificanti, flocculanti, reagenti per acqua e aria, smalti e inchiostri)	Carico delle bolle di acquisto su sistema gestionale interno	Ad ogni arrivo alla ricezione. Elettronica su sistema gestionale interno.	Report annuale
	Scarto crudo nella riutilizzo macinazione dell'impasto	Sistemi di pesatura e dosaggio. Registrazione quantità.	Ad ogni preparazione di miscela contenente scarto crudo. Cartacea elettronica su sistema gestionale interno.	Report annuale
	Polverino da impianti di abbattimento squadratura nella riutilizzo macinazione dell'impasto	Sistemi di pesatura e dosaggio. Registrazione quantità.	Ad ogni preparazione di miscela contenente scarti recuperati. Cartacea/elettronica su sistema gestionale interno.	Report annuale

	Prodotti finito versato a magazzino	Il materiale in uscita dalla scelta è etichettato tramite palletcard, viene poi inserito manualmente nel sistema gestionale utilizzato per le materie prime.	In continuo su sistema gestionale interno	Report annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni: portata e concentrazione inquinanti da punto D2.4 Tabella A	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Secondo quanto indicato al punto D2.4 Tabella A	Report annuale
	ΔP dei filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento.	Settimanale Cartacea/elettronica	/
	ΔP del filtro fumi forni E17	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento, firma sul rullino	Giornaliera Cartacea sul rullino	/
	ΔP dei filtri fumi forni E5 ed E16	Registrazione elettronica andamento ΔP	Acquisizione in continuo valore ΔP su supporto informatico Giornaliero Cartacea su modulo rilevazione di data, ora e ΔP	/
	Calce libera di ogni filtro fumi: titolazione	Autocontrollo effettuato da laboratorio interno/esterno	Quindicinale Cartacea su rapporti di prova	/
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque prelevate da pozzo per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile, cartacea/elettronica su scheda	Report annuale
	Acque prelevate da acquedotto per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile, cartacea/elettronica su scheda	Report annuale
	Acque reflue riciclate per preparazione impasto	Contatore volumetrico	Mensile Cartaceo su scheda	Report annuale
	Acque prima, seconda pioggia e meteoriche riciclate per uso industriale	Contatore volumetrico	Mensile Cartacea/elettronica su scheda	Report annuale
	Scarico parziale acque di prima pioggia in Scarico S6 in S3	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno. Parametri: Solidi Sospesi Totali COD Idrocarburi Totali	Annuale Cartaceo su rapporti di prova	Report Annuale

	Scarico parziale acque di prima pioggia in Scarico S7 in S8	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno. Parametri: Solidi Sospesi Totali COD Idrocarburi Totali	Annuale Cartaceo su rapporti di prova	Report Annuale
	Controllo e manutenzione impianti di depurazione acque di prima pioggia, (scarico S6 ed S7) e vasche di raccolta acque meteoriche di seconda pioggia e di laminazione	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria, interna/esterna	Annuale Cartacea/elettronica su scheda	/
	Controllo e manutenzione impianti (fosse Imhoff) acque reflue domestiche-Scarico S3	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria, interna/esterna	Annuale Cartacea/elettronica su scheda	/
EMISSIONI SONORE	Controllo rumore: sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Controllo	Semestrale Cartacea/elettronica su scheda	/
	Controllo rumore: sorgenti rumorose fisse e mobili	Misure fonometriche	Relazione fonometrica	Quinquennale
GESTIONE DEI RIFIUTI	Rifiuti prodotti inviati a recupero/smaltimento, ripartiti per tipologia: quantità e periodicità	Misura/Verifica del peso e delle tempistiche di conferimento fuori sito	Ogni 10 giorni su registro di carico/scarico dei rifiuti informatizzato	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 Cartacea/elettronica su scheda	/

PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Qualità delle acque dei pozzi concentrazione idroinquinanti Pb, B e idrocarburi totali	Rapporti di prova di autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartaceo dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova (nei verbali dovranno essere riportati: l'esecuzione della filtrazione in campo con filtro 0,45 µm e la tipologia dei contenitori utilizzati)	Report annuale
	Verifica di tenuta di tutte le vasche interrato	Controllo periodico visivo e manutentivo	Annuale su scheda cartacea	/
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia Elettrica Stabilimento	Contatore generale energia elettrica-uso produttivo	Mensile. Cartacea/elettronica su scheda	Report annuale
	Consumo di energia Termica Stabilimento	Contatore generale gas-uso produttivo	Mensile. Cartacea/elettronica su scheda	Report annuale
RELAZIONE ANNUALE	Esecuzione del piano di monitoraggio	Raccolta della documentazione di prova a disposizione per l'accertamento	Frequenza registrazione sopraindicate	Report annuale

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

Indicatore	Unità di misura
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%
Fattore di emissione di Polveri, F, Pb	g/mq
Fattore di riciclo delle acque reflue	%
Consumo idrico specifico	m³ annui di acque prelevate/t di prodotto finito
Grado di copertura del fabbisogno idrico con acque reflue: fase di preparazione impasto con processo a umido	%
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

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 50mm 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 al sistema di raccolta delle acque produttive.

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

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