

ALLEGATO ALLA QUINTA MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA

DITTA GAMBINI GROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.R.L. – STABILIMENTO DI PRIGNANO SULLA SECCHIA – LOC. VOLTA DI SALTINO
A2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO

L'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura di Gambini Group Industrie Ceramiche S.r.l. sito in Via Val Rossenna n.1, Loc. Volta di Saltino n. 225 a Prignano sulla Secchia (Mo) è entrato in funzione nel 1962. Prima di tale data la zona non era utilizzata.

Dal '62 il sito ha ospitato la ditta MALTS che ha avviato la produzione di piastrelle ceramiche. Successivamente, l'attività è stata acquistata dalla CERAMICA SANTA GIULIA che ha mantenuto la precedente produzione fino al subentro della CERAMICA SIGMA. Nei primi anni '90 la stessa è stata acquistata dall'attuale proprietà e nel 1993 ha acquisito la ragione sociale CERAMICHE TEMPRA S.R.L. In data 28/12/2005 l'azienda ha cambiato nuovamente ragione sociale diventando l'attuale GAMBINI GROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.R.L.

Il sito copre una superficie totale di 21.400 m², di cui 11.600 m² coperti e 9.800 m² scoperti. La superficie coperta comprende uffici, aree di produzione e magazzini. La superficie scoperta è costituita da area cortiliva dotata di copertura in asfalto e dedicata ad area operativa per il 30%, a deposito temporaneo per il 5% e per il restante 65% dedicata ad area carrabile. **Con domanda di modifica non sostanziale AIA del 12/12/2011, la superficie impermeabilizzata aumenterà a seguito dell'asfaltatura di nuova porzione di terreno da adibire a stoccaggio di deposito finito; la superficie interessata a tale intervento sarà di 15.340 m².**

La capacità produttiva massima di piastrelle in gres si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 75 t/d di riferimento (All. I, § 3.5 al D.Lgs. 59/05).

L'area di insediamento si trova in zona pre-appenninica, ad una decina di Km dal distretto Ceramico di Sassuolo (MO) – Scandiano (RE), collegata allo stesso mediante Strada Statale provinciale n.486 – Sassuolo – Passo delle Radici, largamente impiegata per trasporto su gomma a servizio delle industrie ceramiche nate a ridosso del distretto.

L'azienda è insediata in una frazione di Prignano sulla Secchia denominata Volta di Saltino, piccola località che conta alcune centinaia di abitanti.

La ditta confina:

- a Nord con il Fiume Secchia
- a Sud con via Val Rossenna che collega Prignano sulla Secchia a Volta di Saltino
- a Est con “Calcestruzzi Spa”, azienda produttrice di calcestruzzo e inerti
- a Ovest con terreno agricolo non coltivato, **che sarà asfaltato e diventerà deposito di prodotto finito a servizio di Gambini Group Industrie Ceramiche S.r.l. A ovest, quindi, la ditta confinerà con Primo Tronco Via Val Rossenna – Ponte di Casa Poggiale.**

L'Azienda dista circa 300 m in linea d'aria dai centri abitati più vicini (frazione “Lugo “e “Volta di Saltino”), anche se le zone classificate come residenziali dal PRG del 2002 sono distanti relativamente 84 e 523 m.

La lavorazione mediamente avviene per n. 6 giorni alla settimana su tre turni e mediamente per 47 settimane/anno, solamente il reparto forni e stoccaggio argilla sono operativi 7 giorni alla settimana (i forni funzionano 7896 h/anno).

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

La Ditta GAMBINI GROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.r.l. è autorizzata per la produzione di piastrelle in monocottura e grès porcellanato smaltato per una capacità massima di produzione pari a **173 t/giorno** di prodotto cotto per 330 giorni lavorati/anno.

I dati considerati nel 2007 per il calcolo della capacità autorizzata e per la produzione effettiva versata a magazzino sono i seguenti:

Tipologia	Prodotto (cm)	Capacità massima di produzione (m ² /anno e ton/gg)	Peso [kg/pezzo]	Produzione versata a magazzino		
				[pezzi/anno]	[t/anno]	m ² /anno
Monocottura	33 x 33	354034 m ² /anno 16.1 ton/gg	1,64	3.076.219	5045	336.333
Gresporcellanato	30 x 30	1128614 m ² /anno 55.9 ton/gg	1,47	11.888.843	17476	1.072.184
	32,5 x 32,5	1689763 m ² /anno 78.2 ton/gg	1,61	15.195.279	24464	1.605.275
	33.3 x 33.3	170600 m ² /anno 7.6 ton/gg	1.64	1.462.560	2398,6	162.070
	33.3 x 50	170600 m ² /anno 7.6 ton/gg	2.46	972.398	2392,1	162.070
	50 x 50	170600 m ² /anno 7.6 ton/gg	3.7	648.280	2398,6	162.070
Totale		3.684.211 m²/anno 173 ton/gg			54.174,3	3.500.002

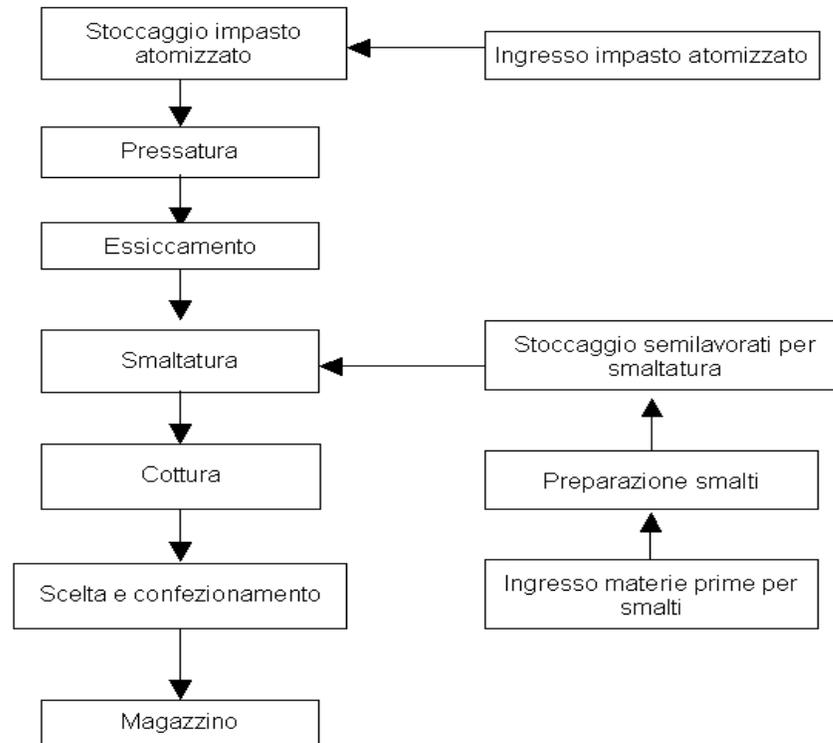
A seguito di domanda di modifica non sostanziale pervenuta il 12/12/2011, l'azienda intende dismettere la produzione di piastrelle in monocottura ed aumentare il numero di formati in gres porcellanato, differenziandoli sia per peso, che per superficie. A seguito di tale modifica è richiesto un **aumento della capacità massima autorizzata da 173 t/g a 177 t/g**, pur rimanendo invariate la quantità totale in m²/anno di prodotto effettivo versato a magazzino.

Di seguito sono riportati i dati relativi ai diversi formati di piastrelle in Gres porcellanato che la ditta intende produrre e le rispettive capacità massime di produzione..

Tipologia	Formato (cm)	Capacità massima di produzione (m ² /anno e ton/gg)	Peso [kg/pezzo]	Produzione versata a magazzino	
				m ² /anno	t/anno
Gresporcellanato	30 x 30	210.400 m ² /anno 10,3 ton/gg	1,47	200.000	3.267
	32,5 x 32,5	1.052.000 m ² /anno 47,6 ton/gg	1,61	1.000.000	14.973
	33,3 x 33,3	52.600 m ² /anno 2,3 ton/gg	1,64	50.000	738
	33,3 x 50	157.800 m ² /anno 7 ton/gg	2,46	150.000	2.214
	50 x 50	52.600 m ² /anno 2,3 ton/gg	3,7	50.000	740
	30 x 60	1.262.400 m ² /anno 70 ton/gg	3,3	1.200.000	21.978
	45,5 x 45,5	526.000 m ² /anno 22,7 ton/gg	3	500.000	7.125
	60 x 60	210.400 m ² /anno 11,5 ton/gg	6,6	200.000	3.636
	60 x 120	52.600 m ² /anno 3,3 ton/gg	15	50.000	1.042
Totale		3.576.800 m²/anno 177 ton/gg		3.500.000	55.713

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello autorizzato in AIA, negli atti di modifica successivi, nella domanda di modifica non sostanziale del 12/12/2011 e rappresentato nelle planimetrie agli atti.

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



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

Stoccaggio e Miscelazione materie prime (atomizzato):

Il semilavorato impasto atomizzato acquistato da altre Società è trasportato mediante camion allo stabilimento, scaricato in una tramoggia e da qui inviato mediante sistemi di trasporto dedicati, ai silos di stoccaggio, per il successivo invio alla fase di pressatura.

Le Materie Prime per smalti e paste serigrafiche (coloranti, fritte, veicoli serigrafici, ecc) vengono adeguatamente stoccate all'interno dello stabilimento produttivo in apposita zona al coperto (in sacchi, fusti, ...) per evitare possibilità di perdite nell'ambiente.

E' presente anche un impianto di colorazione a secco costituito da una betoniera dove vengono fatti miscelare per un breve tempo l'impasto atomizzato ed uno o più coloranti solidi. Tali componenti vengono stoccati in altrettante tramogge di carico collegate direttamente alla betoniera mediante sistema pneumatico ad aria compressa. A miscelazione ultimata, l'impasto colorato viene inviato alle presse.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 14 silos di stoccaggio atomizzato ed un impianto di miscelazione a secco del gres porcellanato.

Pressatura

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione nonché la forma del prodotto ceramico, creando la piastrella cruda.

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

Successivamente, attraverso tubazioni e carrelli, l'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa, e distribuito all'interno di esso in modo uniforme. L'impasto viene compattato dentro gli alveoli degli stampi grazie alla spinta esercitata verso il basso dai tamponi superiori, che esercitano una pressione unidirezionale.

Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all'interno degli essiccatoi.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 presse, di cui solo 2 funzionano contemporaneamente.

Essiccazione

La fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude al duplice scopo di irrobustire il prodotto e renderlo, quindi, adatto ad essere movimentato e di ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura.

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi orizzontali all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un bruciatore e riciclo fumi forni.

L'essiccazione è realizzata tramite impianti di essiccazione in correnti di aria calda a temperature intorno a 200°C.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 essiccatoi.

A seguito della modifica richiesta saranno presenti 3 essiccatoi, di cui solo n.2 funzioneranno contemporaneamente.

Smaltatura e Preparazione Smalti

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura.

L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di diversi materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, ingobbio e graniglie minerali. Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere.

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni, durante questa fase del ciclo di produzione, sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc.) dosati secondo specifiche ricette in mulini a tamburo a funzionamento discontinuo. Una volta preparata la composizione, lo smalto pronto all'uso in smalteria, viene stoccato in apposite vasche.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 9 mulini di macinazione (6 grandi e 3 piccoli), un miscelatore per paste serigrafiche, un miscelatore mobile, n. 3 linee di smalteria.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico controllato, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. Vengono utilizzati forni a rulli monostrato, all'interno dei quali, grazie a bruciatori a metano, si generano elevate temperature (fino 1250°C) necessarie per sviluppare, nel corpo ceramico, le trasformazioni fisiche e chimiche desiderate.

Il ciclo termico, il tempo e la temperatura di cottura varia a seconda del formato, dello spessore del materiale e del prodotto ceramico in esame. Il combustibile utilizzato è il gas naturale. Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. La curva termica di cottura (temperatura delle sezioni e tempo di permanenza nelle sezioni) è predisposta per inertizzare inizialmente il supporto ceramico (liberazione delle impurità contenute nelle materie prime costituenti l'impasto) prima che lo smalto raggiunga una fase di rammollimento tale da non consentire la degasazione di queste impurità. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa delle operazioni di scelta.

All'interno dello stabilimento sono presenti 2 forni a rulli.

Scelta e Confezionamento:

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. In funzione dei risultati dei controlli effettuati le piastrelle vengono suddivise in funzione di una determinata classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate. I prodotti, vengono inscatolati, posizionati su pallet, opportunamente imballati con termoretraibile, identificati ed immagazzinati.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 linee di scelta e n. 1 impianto di confezionamento (termoretraibile).

Magazzino spedizioni:

Il prodotto finito pallettizzato viene stoccato in reparto magazzino in attesa di essere spedito. Lo spostamento dalla zona di scelta al reparto magazzino avviene mediante transfer automatici e carrelli elevatori diesel o elettrici.

La spedizione del prodotto finito, invece, viene svolta da ditte terze e/o aziendali mediante autocarri.

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

- un laboratorio di ricerca e sviluppo che svolge la funzione di controllo delle materie prime in entrata, della produzione e ricerca di nuovi prodotti da presentare sul mercato;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a ditte autorizzate allo smaltimento;
- un depuratore acque che riceve l'acqua sporca derivante dai lavaggi delle linee di preparazione ed applicazione smalti; tramite reazioni chimiche controllate e aggiunta di flocculanti, provvede a separare dalla soluzione acquosa la componente fangosa. L'acqua depurata viene successivamente riutilizzata per ulteriori lavaggi. Il fango viene successivamente stoccato all'interno di una vasca del depuratore e conferito a Ditta esterna autorizzata per il recupero. **A seguito di modifica non sostanziale all'AIA rilasciata con Det. n.10 del 19/01/2011 il gestore ha dimesso la depurazione delle acque reflue industriali e conferisce tali reflui al recupero esterno come rifiuti. Tuttavia, con la modifica richiesta il 12/12/2012 l'azienda prevede di riavviare il circuito di riciclo delle acque reflue provenienti dal reparto smalterie, senza però, utilizzare il vecchio impianto di depurazione.** Infatti, dopo aver subito esclusivamente una sedimentazione naturale all'interno delle vasche di stoccaggio acque reflue, la parte chiarificata delle stesse sarà rinviata ai reparti per i lavaggi delle canaline, mentre la restante porzione sarà conferita al recupero esterno;

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.6 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate ed i limiti da rispettare sono i seguenti:

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E1- SMALTERIA, PESATURA, MACINAZIONE SMALTI E N.2 CABINE PROVE DI LABORATORIO	PUNTO DI EMISSIONE N. E2 - FORNI (N°2)	PUNTO DI EMISSIONE N. E3- PRESSE E COLORAZIONE A SECCO (**)	PUNTO DI EMISSIONE N. E4 - REPARTO PRESSE E PULIZIA PNEUMATICA	PUNTO DI EMISSIONE N. E5 - STOCCAGGIO ARGILLA
Data messa a regime	-	A regime	(*)	(*)	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	28.000	26.000	20.000	900	40.600
Altezza minima (m)	-	10	15	8	8	10
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	10	5	20	30	25
Piombo (mg/Nmc)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	-	0.5	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	-	5	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	-	50	-	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	-	20	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche + n.2 Filtri a celle	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto

(*) si veda quanto prescritto ai punti D2.6.3, D2.6.4 e D2.6.5.

(**) delle n.3 presse presenti, solamente n. 2 funzionano contemporaneamente.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E6 - SFIATO LINEA DI CONFEZIONAMENTO	PUNTO DI EMISSIONE N. E7 - SFIATO FORNO SACMI 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E8 - SFIATO FORNO SACMI 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E9 - SFIATO FORNO SACMI 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E9/A - SFIATO FORNO SACMI 2
Data messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	1.000	5.000	5000	9000	9000
Altezza minima (m)	-	7	9,5	9,5	9,5	9,5
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	-		-	-	-	-

(*)si veda quanto prescritto ai punti D2.6.3, D2.6.4 e D2.6.5.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E10 - SFIATO ESSICCATOIO IMAS (***)	PUNTO DI EMISSIONE N. E11 - SFIATO ESSICCATOIO SACMI 1 (***)	PUNTO DI EMISSIONE N. E12 - SALDATURA	PUNTO DI EMISSIONE N. E13 - SFIATO ESSICCATOIO SACMI 2 (***)
Data messa a regime	-	A regime	(*)	A regime	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	4000	21.180	2400	21.180
Altezza minima (m)	-	11	7,2	8	7,2
Durata (h/g)	-	24	24	8	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	-	-	10	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 - UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	5	-
Monossido di Carbonio (CO)	UNI EN 15058 - UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	-	-	10	-
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-

(*)si veda quanto prescritto ai punti D2.6.3, D2.6.4 e D2.6.5.

(**) dei n.3 essiccatoi presenti, solamente n. 2 funzionano contemporaneamente.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione.

I punti di misura/campionamento 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 e uniformità necessaria all'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 e uniformità 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; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza.

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali 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 circa. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antiscivolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, 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.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà quindi far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di

misura, essa può essere valutata sperimentalmente 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. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione \pm Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM,
- metodi normati e/o ufficiali,
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente.

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente, sentita l'Autorità Competente per il Controllo (ARPA). Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (E2, E3, E9, E9/A, E11, E13) almeno 15 giorni prima a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax a Provincia di Modena, Comune di Prignano e ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax a Provincia di Modena, Comune di Prignano e ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente al punto di emissione **E2** (portata e inquinanti autorizzati) su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente ai punti di emissione **E9, E9/A ed E11, E13** (portata) su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime degli impianti;
5. Relativamente al punto di emissione **E3** il gestore è tenuto ad inviare a Provincia di Modena ed ARPA Modena i risultati delle analisi relative al primo autocontrollo effettuato successivamente al rilascio del presente atto di modifica;
6. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente a Provincia, Comune ed Arpa le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione,
7. in relazione all'attività di saldatura la Ditta deve tenere costantemente aggiornato il Registro dei consumi delle materie prime utilizzate, regolarmente vidimato dal Distretto Arpa territorialmente competente, con allegate copie fotostatiche delle fatture d'acquisto delle stesse;

8. gli impianti di abbattimento a celle associati all'**emissione E1** per le calate relative alle cabine prove di laboratorio sono approvati, considerando la tipologia di materiale da abbattere. Si rimanda, però, ad eventuali controlli fiscali per imposizione di possibili adeguamenti alla miglior tecnologia disponibile;
9. relativamente al punto di **emissione E1** per le sole calate relative alle cabine prove di laboratorio la sostituzione del materiale filtrante risulterà dalle annotazioni effettuate a cura della Ditta sul registro di carico-scarico dei rifiuti;
10. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
11. devono essere installati sui filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli, gli adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi e costituiti da misuratori istantanei di pressione differenziale che, per **i depuratori posti a presidio dei forni**, devono essere, inoltre, dotati di registratore grafico in continuo. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per tutta la durata della presente autorizzazione;
12. i sistemi di registrazione devono funzionare in modo continuo (anche durante le fermate degli impianti di abbattimento) ad esclusione dei periodi di ferie;
13. i forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del **funzionamento degli stessi**. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per tutta la durata della presente autorizzazione;
14. le registrazioni di cui al precedente punto dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno, oltre, ovviamente, a quella di inizio e fine rullino.

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

- **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di "brandeggio"), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
- **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente e simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**

Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per tutta la durata della presente autorizzazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE ALLA FERMATA DEGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

15. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, dell'esercizio degli impianti industriali fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento;
16. in caso di fermate per guasto, il gestore dell'impianto deve provvedere ad attuare una delle seguenti azioni:

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto industriale in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
 - fermare immediatamente l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che impediscono 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;
17. ogni fermata per guasto degli impianti di depurazione superiore a 4 ore deve essere tempestivamente comunicata (via fax) a Provincia, Comune ed ARPA di Modena – Distretto di Sassuolo-Vignola; in tale comunicazione devono essere indicati:
- il tipo di azione intrapresa (v. punto precedente);
 - il tipo di lavorazione collegata;
 - data e ora presunta di riattivazione.

Il Gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per tutta la durata della presente AIA.

18. Ad ogni fermata di impianti di abbattimento dotati di sistemi di verifica di funzionamento con registrazione deve essere effettuata, a cura del gestore dell'impianto, annotazione indicante le motivazioni dell'interruzione sui tracciati di registrazione;
19. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1. In alternativa potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta;
20. i certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per tutta la durata della presente AIA;
21. il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;
22. l'Azienda è tenuta ad effettuare **pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri;
23. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni atmosferiche con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

D3.2.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)	ARPA (esame)
Portata dell'emissione	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno e verifica dei risultati secondo procedura.	Trimestrale per filtro forno (E2) semestrale per i rimanenti filtri E1,E3,E4,E5	<i>Biennale</i> E2 (forno) uno a scelta tra le rimanenti (E1,E3,E4,E5)	Cartacea/ Elettronica	Annuale	Annuale
Concentrazioni e degli inquinanti:	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno e verifica dei risultati secondo procedura	Trimestrale per filtro forno E2 per polveri, fluoro, piombo Semestrale per filtro forno E2 per SOV e Aldeidi semestrale per i rimanenti filtri polveri E1,E3,E4,E5	<i>Biennale</i> E2 (forno) uno a scelta tra le rimanenti (E1,E3,E4,E5)	Cartacea/ Elettronica	Annuale	Annuale
Δp di pressione filtri di aspirazione	Controllo visivo attraverso la lettura dello strumento	Giornaliero	<i>Biennale</i>			
Δp di pressione filtro fumi forno	Controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp secondo istruzione operativa.	Giornaliero	<i>Biennale</i>	Cartacea/el ettronica		
Funzionamento dello scarico delle polveri dai filtri	Controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	Giornaliero	<i>Biennale</i>			
Carico tramoggia calce	Controllo visivo	Giornaliero	<i>Biennale</i>			
Titolazione calce esausta	Analisi chimica secondo istruzione operativa	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>Biennale</i> Verifica certificati analisi fatte	cartacea	Annuale	Annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Giornaliera	<i>Biennale</i>	Cartacea/ Elettronica	Annuale	Annuale

Il Dirigente PEDRAZZI ALBERTO

(da sottoscrivere in caso di stampa)

La presente copia, composta di n. 12 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, lì
