

<b>CONDIZIONI DELL’AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA GAMBINI GROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.R.L.</b>
---

- Rif.int. N. 55/01868920362
- sede legale in Viale Corassori n. 70 in Comune di Modena ed impianto produttivo in Via Val Rossenna n.1, Loc. Volta di Saltino, in Comune di Prignano sulla Secchia.
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici (Grès porcellanato) mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

<b>A SEZIONE INFORMATIVA</b>
------------------------------

**A1 DEFINIZIONI****AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all’esercizio delle attività definite nell’Allegato I della Direttiva 2008/1/CE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

**Autorità competente**

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

**Organo di controllo**

Il soggetto incaricato di accertare quanto previsto dall’art. 29-decies comma 3 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (ARPA – Agenzia Regionale Prevenzione e Ambiente).

**Gestore**

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l’impianto, oppure, che detiene un potere economico determinante sull’esercizio dello stesso (Gambini Group Industrie Ceramiche S.r.l.).

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

**A2 INFORMAZIONI SULL’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. 1 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 m<sup>2</sup>, di cui 11.600 m<sup>2</sup> coperti e 9.800 m<sup>2</sup> 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. La superficie impermeabilizzata è aumentata di 15.340 m<sup>2</sup> a seguito dell’asfaltatura di nuova porzione di terreno da adibire a stoccaggio di deposito finito; intervento autorizzato con Det. n. 36 del 30/01/2012, a seguito di modifica non sostanziale AIA.

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

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 azienda produttrice di calcestruzzo ed inerti;
- a Ovest con terreno agricolo non coltivato, che è stato in parte asfaltato (a seguito di variazione del PRG) ad utilizzo di deposito di prodotto finito A ovest, quindi, la ditta confinerà oltre che con la restante porzione di terreno non coltivato anche 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).

La Provincia di Modena ha rilasciato l'Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento in oggetto a Gambini Group Industrie Ceramiche S.r.l. con **Determinazione n. 724 del 10/08/2007** per una **capacità massima di produzione pari a 173 t/giorno** di prodotto cotto per 330 giorni lavorati/anno.

Successivamente, sono stati rilasciati gli atti di modifica non sostanziale all'AIA **Det. n. 26 del 18/01/08, Det. n. 203 del 30/04/08, Det. n. 463 del 09/10/08, Det. n. 10 del 19/01/2011 e Det. n. 36 del 30/01/2012**. Quest'ultima modifica, in particolare, è relativa all'aumento della **capacità massima di produzione a 177 t/giorno**, richiesta e concessa a seguito della dismissione di produzione di monoporosa ed aumento delle tipologie di formato dei prodotti in gres porcellanato.

In data 10/02/2012, il gestore ha presentato **domanda di rinnovo dell'AIA**, confermando l'assetto impiantistico e produttivo autorizzato, richiedendo come unica modifica l'installazione di una macchina di stampa digitale. Tale modifica non è da considerare sostanziale e non comporta l'aggiornamento dell'AIA in quanto non va ad influenzare e variare nessuna matrice ambientale (aria, acqua, rumore, suolo, ...).

## ***B SEZIONE FINANZIARIA***

### **B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE**

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 09/02/2012.

## ***C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE***

### **C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO**

#### **C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE**

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

Considerando un intorno approssimativo di 1 km rispetto al sito in oggetto, l'area maggiormente esposta agli impatti ambientali dell'impianto stesso è quella che comprende:

- la frazione di Lugo in Comune di Baiso (RE);
- la frazione di Volta di Saltino in Comune di Prignano s/S (MO);
- gli insediamenti di carattere abitativo situati in via Val Rossenna.

Le attività circostanti all'insediamento produttivo della Gambini Group sono principalmente di tipo residenziale ed alcune attività artigianali/industriali.

All'interno di questa zona sono presenti:

- alcune Aziende artigianali/industriali (ditta di calcestruzzi ed un frantoio);
- terreno agricolo non coltivato ed alcuni edifici residenziali;
- la confluenza del Torrente Rossenna nel Fiume Secchia.

Rispetto allo stabilimento si osserva che:

- non sono presenti scarichi produttivi in acque superficiali, dal momento che viene effettuato il riciclo delle acque produttive (tramite riutilizzo interno o recupero come rifiuto presso terzi autorizzati);
- sono presenti gli scarichi dei reflui domestici, opportunamente trattati e delle acque meteoriche nel Fiume Secchia;

L'azienda si inserisce in un'area definita dal PTCP:

- "Zona di tutela ordinaria" al confine in direzione sud con una "Fascia di espansione inondabile", causata dall'immediata vicinanza del Fiume Secchia,
- "Area potenzialmente soggetta ad amplificazione per caratteristiche litologiche" nella Carta del Rischio sismico, in quanto molto vicina ad una frana attiva e ad alto rischio secondo la Carta del dissesto. Tali frane, però, non interessano direttamente l'azienda.

Rispetto al PRG comunale lo stabilimento risulta ubicato in zona industriale insalubre di tipo "D3 Produttiva" (variante specifica approvata in data 27 gennaio 2012 con deliberazione Consiliare n. 2).

#### Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico sia per i caratteri climatici. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana. Il territorio dell'area in esame è situato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura e i primi rilievi appenninici. In questa zona, come anche nell'antistante pianura, le condizioni meteorologiche risentono dell'influenza della fascia appenninica.

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

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

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

Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione meteorologica di Vignola, unica stazione dotata di un anemometro presente nell'area pedecollinare (altezza anemometro 10 metri), la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 25% (circa il 30% in autunno/inverno e il 15% in primavera/estate); la direzione prevalente di provenienza è collocata lungo la direttrice SSO (brezza di monte). Dal dato di vento misurato dalla stazione meteorologica urbana, il cui anemometro è posizionato a 37 metri, si ricava un 30% di calme (dato scalato a 10 metri), a conferma di condizioni di maggior ventilazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2011 (dato estratto dalla stazione meteo più prossima al sito indagato, ubicata nel Comune di Castellarano) è risultata di 13,8°C, contro una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM, per il Comune di Prignano, di 12,6°C. Nel 2011, è stata registrata una temperatura massima di 37,3°C e una minima di -5°C; agosto è risultato il mese più caldo (temperatura media mensile di 25,5°C) e gennaio quello più freddo (temperatura media di 1,8°C).

Per quanto riguarda invece le precipitazioni, la stazione pluviometrica attiva nel 2011 più prossima al Comune di Prignano è quella di Montefiorino; essa ha rilevato un totale di 715,4 mm di pioggia nel 2011, contro una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il Comune di Prignano, di 894 mm. Nel 2011, i mesi con precipitazioni superiori ai 90 mm sono stati marzo, giugno (il più piovoso con 153 mm di pioggia) e ottobre, mentre agosto è stato il mese più secco.

#### Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

La Provincia di Modena, ha suddiviso il territorio provinciale in due zone "omogenee" (Zona A e Zona B) in base allo stato della qualità dell'aria e al rischio di superamento dei valori limite e delle soglie d'allarme.

L'anno 2011 si è chiuso con un ultimo bimestre, novembre e dicembre, decisamente negativo per i livelli di qualità dell'aria. La situazione meteorologica, comune su tutta l'area padana, caratterizzata da una lunga fase di stabilità atmosferica, ha determinato condizioni di stagnazione delle masse d'aria al suolo comportando un inevitabile accumulo degli inquinanti. Nel 2011, quindi, si assiste ad un numero complessivo di superamenti in aumento rispetto al biennio precedente. Tale andamento si è verificato in tutto il territorio dell'Emilia Romagna.

I superamenti di polveri PM<sub>10</sub> rimangono comunque significativamente inferiori a quanto registrato nel triennio 2006-2008, rispetto al quale si conferma una diminuzione delle giornate di superamento del valore limite giornaliero di 50 µg/m<sup>3</sup>, in media attorno al 20%.

Nel 2011, il limite giornaliero è stato comunque superato in tutte le stazioni presenti nell'area pedecollinare: sono stati registrati 82 giorni di superamento nella stazione di Maranello, 96 giorni nella stazione di Fiorano, 60 giorni nella stazione di Vignola, 47 giorni nella stazione di Sassuolo, contro i 35 previsti dalla normativa (DL 155 13/08/2010). Meno critico risulta il limite relativo alla media annuale (40 µg/m<sup>3</sup>), superato solo nella stazione di Fiorano, posizionata a bordo di un'arteria ad intenso traffico veicolare.

Per quanto riguarda l'NO<sub>2</sub>, le criticità emergono dove è maggiore la pressione del traffico veicolare: nel 2011, le concentrazioni medie annuali di biossido di azoto sono risultate superiori al limite (40 µg/m<sup>3</sup>) solo nella stazione di Fiorano (56 µg/m<sup>3</sup>), mentre sono stati registrati valori al di sotto del limite nelle stazioni di Maranello, Vignola e Sassuolo (rispettivamente stazioni di fondo urbano, suburbano e residenziale).

Rispetto a questa area pedecollinare, caratterizzata da forti pressioni ambientali, il Comune di Prignano si trova ai margini e, per questo motivo, la zonizzazione adottata dalla Provincia di Modena con Delibera n. 23 del 11/02/2004, lo include nella zona B (territorio dove i valori della qualità dell'aria sono inferiori al valore limite e per i quali è necessario adottare piani di mantenimento). Le cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011 confermano tale assenza di criticità per i principali inquinanti, infatti, classificano il Comune di Prignano come area senza superamenti, sia per gli NO<sub>2</sub> che per i PM<sub>10</sub>. Non sono comunque disponibili campagne di monitoraggio della qualità dell'aria svolte nel Comune mediante mezzo mobile per confermare le minori criticità rispetto ai Comuni limitrofi, caratterizzati da maggiori pressioni ambientali, quali Sassuolo e Fiorano.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono, invece, legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del valore bersaglio e dell'obiettivo a lungo termine fissato dalla normativa per la salute umana (DL 155 13/08/2010). I trend delle concentrazioni, non indicano, al momento, un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi, in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

#### Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali

L'azienda ricade nell'area idrografica del fiume Secchia. L'asta principale del Secchia ha origine dal crinale appenninico sul confine tra le province di Reggio Emilia e Massa Carrara che dall'Alpe di Succiso va al Monte Nuda, passando dal Monte Alto e dal Passo del Cerreto. Durante il suo corso, il Secchia riceve in carico le acque di alcuni affluenti fra cui quelle del Rossenna proprio all'altezza di Saltino.

Il Rossenna nasce alle pendici del monte Cantiere (1.618 m s.l.m.) e scola le acque di un bacino di 190 Km<sup>2</sup> e di lunghezza approssimativa di 27 Km; il territorio drenato presenta segni di dissesto idrogeologico dovuto sia alla natura argillosa dei terreni attraversati, sia all'azione dinamica di erosione dell'acqua sulle sponde del Rossenna stesso e sugli alvei dei suoi affluenti; questi ultimi, quasi tutti in destra idraulica sono il torrente Mocogno, il torrente Cogorno e il torrente Cervaro.

In tutta l'asta principale del Rossenna e in tutti i relativi affluenti sono presenti numerose opere di imbrigliamento per limitare l'evoluzione del dissesto idrogeologico (principale fattore di criticità). In particolare, essendo l'area aziendale, immediatamente confinante con le sponde del Secchia, è necessario tenere in considerazione eventuali fenomeni di dissesto

idrogeologico. Le aree circostanti lo stabilimento sono realizzate con pavimentazione in asfalto impermeabile.

Da un *punto di vista qualitativo*, il fiume Secchia registra una qualità buona-sufficiente sia nella stazione di Lugo posta a monte dell'azienda in oggetto, che nella stazione di Castellarano (posta più a valle). Anche il torrente Rossenna, in prossimità dell'immissione in Secchia, registra una qualità sufficiente, registrando uno scadimento qualitativo rispetto alla stazione posta più a monte in località Ponte Brandola che tendenzialmente presenta caratteristiche buone.

#### Litologia, idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

La ditta in oggetto, sita nel comune di Prignano sulla Secchia, rientra in zona collinare.

Dal punto di vista litologico la zona collinare si sviluppa su substrati incoerenti sedimentati in avanfossa marina, di età inferiore al milione di anni, la cui successione e struttura è ben nota a seguito di numerosi indagini e sondaggi profondi avvenuti per l'estrazione di idrocarburi e acque artesiane.

L'immediata vicinanza con il fiume Secchia, fa sì che lo stabile sia insediato su terreni costituiti prevalentemente da corpi ghiaiosi propri della conoide alluvionale. La struttura a substrati intercalati di peliti e ghiaie si verifica sia sul fronte, sia sui lati della conoide principale.

L'acquifero principale, in termini di qualità e quantità di risorsa idrica fruibile, è costituito dalle acque contenute nei livelli ghiaiosi del corpo alluvionale; i meccanismi di ricarica sono di seguito indicati in ordine di importanza:

- Infiltrazione di acque meteorologiche nelle zone collinari e pedecollinari in corrispondenza degli affioramenti impermeabili;
- Infiltrazioni di acque dai corsi superficiali e dai subalvei;
- Interscambi tra differenti livelli di acquiferi tra loro separati da strati semiimpermeabili.

Si rilevano, nelle zone confinanti degli acquiferi, migrazioni in senso trasversale di risorsa dovuti a fenomeni di drenanza con le unità idrogeologiche adiacenti.

Le caratteristiche qualitative delle acque di sub-alveo risultano fortemente influenzate dalle peculiarità chimico-fisiche del fiume stesso, che essendo alimentato dalle acque salso-solfate di Poiano presenta valori elevati di conducibilità, solfati e cloruri riscontrabili anche nelle acque.

#### Sismicità

Attualmente la classificazione sismica a livello nazionale è rimasta quella proposta con l'Ordinanza del Presidente del Consiglio dei Ministri n° 3274 del 20 marzo 2003, definita "di prima applicazione", e recepita a livello regionale con DGR n° 1435 del 21 luglio 2003. I criteri di classificazione proposti nella stessa Ordinanza e nei successivi interventi tecnico-normativi in materia, prevedevano una divisione del territorio in quattro zone sismiche basate solo su predefiniti intervalli dei valori di accelerazione massima al suolo (PGA) e sulla frequenza ed intensità degli eventi.

- Zona 1: sismicità alta - si possono verificare eventi molto forti, anche di tipo catastrofico;
- Zona 2: sismicità media - gli eventi sismici, seppur di intensità minore, possono creare gravissimi danni;
- Zona 3: sismicità bassa - in particolari contesti geologici può vedere amplificati i propri effetti;
- Zona 4: sismicità molto bassa - possibili sporadiche scosse che possono creare danni con bassissima probabilità.

Con la nuova definizione del ruolo della classificazione è iniziato ed è tuttora in corso, a livello nazionale, un processo di revisione di tale criterio per poter giungere ad una classificazione che possa rispondere in modo più idoneo al nuovo ruolo che la classificazione ha assunto con l'emanazione delle norme tecniche per le costruzioni (D.M. 14 gennaio 2008).

In base alla classificazione come da O.P.C.M. n° 3274/2003, il Comune di Prignano rientra in zona sismica 3.

### Inquadramento acustico

Per quanto riguarda l'inquadramento acustico dell'area, il comune di Prignano sulla Secchia non si è a tutt'oggi dotato di classificazione acustica del territorio. La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune nell'ambito del PRG come "Zona D3 Produttiva".

Perciò, si può ipotizzare una classe V, in accordo con la declaratoria delle classi acustiche contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997. Tale declaratoria definisce la classe V come aree prevalentemente industriali, interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore propri di tale classe acustica sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

L'area della ditta in esame confina a Nord con l'alveo del fiume Secchia e a Est con l'alveo dell'affluente Val Rossenna, zona che potrebbe essere classificata in classe I, come area di particolare tutela ambientale. Inoltre, confina a Ovest con zona agricola con presenza di abitazioni. Si evidenzia quanto sopra in quanto, accostamenti di classi con un salto di più di 5 dB, possono essere causa di potenziale criticità.

Nella fascia collinare della Provincia di Modena nella quale si trova insediata l'Azienda in esame si riscontra un tessuto insediativo molto più lasso rispetto alle fasce pianeggianti: i centri urbani sono ridotti e caratterizzati da una densità di popolazione estremamente bassa

La criticità del territorio in sintesi è costituita da:

- dissesto idrogeologico prodotto dalla vicinanza del fiume;
- rischio di inondazione del terreno aziendale in caso di piena del fiume;
- eventi meteorologici in evoluzione con l'accentuarsi di eventi temporaleschi di breve durata, ma intensi con incremento delle probabilità di eventi associati a dilavamento suoli e depositi in area cortiliva.

Eventi affrontabili in parte attraverso interventi di pianificazione su ampia scala.

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

La Ditta GAMBINI GROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.r.l. è autorizzata, a seguito del rilascio della Det. n. 36 del 30/01/2012 di modifica non sostanziale AIA, per la produzione di piastrelle in grès porcellanato smaltato per una capacità massima di produzione pari a **177 t/giorno** di prodotto cotto per circa 330 giorni lavorati/anno. Infatti, è stata dimessa la produzione di piastrelle in monocottura e sono aumentate le tipologie dei formati in gres porcellanato, differenziandole sia per peso, che per superficie. Tale modifica ha portato ad un aumento della capacità massima autorizzata da 173 t/g a 177 t/g, pur rimanendo invariate la quantità totale in m<sup>2</sup>/anno di prodotto effettivo versato a magazzino.

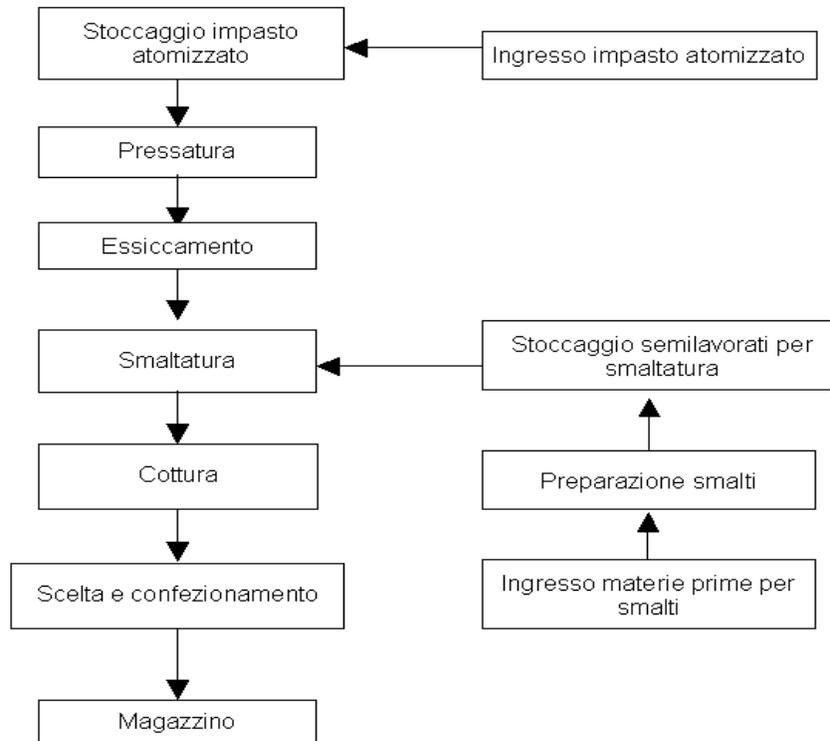
Di seguito sono riportati i dati relativi ai diversi formati di piastrelle in Gres porcellanato e le rispettive capacità massime di produzione.

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

	60 x 60	210.400 m <sup>2</sup> /anno 11,5 ton/gg	6,6	200.000	3.636
	60 x 120	52.600m <sup>2</sup> /anno 3,3 ton/gg	15	50.000	1.042
<b>Totale</b>		<b>3.576.800 m<sup>2</sup>/anno</b> <b>177 ton/gg</b>		<b>3.500.000</b>	<b>55.713</b>

**L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello autorizzato con Det. n. 36 del 30/01/2012 e riconfermato nella relazione tecnica della domanda di rinnovo dell'AIA pervenuta in data 09/02/2012 e rappresentato nelle planimetrie allegate a tale domanda**

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. 3 essiccatoi, di cui solo n.2 funzionano 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 Det. n. 36 del 30/01/2012 è stato riavviato 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 è rinviata ai reparti per i lavaggi delle canaline, mentre la restante porzione è conferita al recupero esterno.

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

### C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

#### C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

Esistono, inoltre, *emissioni diffuse* (ma non fuggitive) di natura polverulenta associate principalmente ai box delle materie prime (stoccaggio e movimentazione atomizzato) ed in parte alle polveri prodotte dalla movimentazione dello scarto crudo e cotto.

Per il contenimento di tali emissioni, l'azienda ha adottato le seguenti misure:

- trasporto (arrivo) dell'atomizzato in camion con cassone chiuso su tutti i lati (compreso il coperchio);
- il portone del capannone di stoccaggio dell'atomizzato è dotato di bandelle in materiale plastico flessibili per il contenimento, seppur parziale, delle polveri prodotte in movimentazione.

Al fine di evitare la dispersione di polveri in ambiente esterno, è stato adottato un sistema di captazione e trasporto pneumatico delle stesse verso un punto di stoccaggio ricavato nel reparto stoccaggio atomizzato. Inoltre, l'area antistante la tramoggia di scarico dell'atomizzato è soggetta a pulizia quotidiana da parte di addetti preposti per la pulizia delle aree cortilive.

Si ritiene comunque che l'intensità delle emissioni diffuse, anche in relazione ai sistemi preventivi adottati, sia assai contenuta e non comporti impatti e rischi significativi per l'ambiente.

Gli inquinanti principali generati dall'attività dello stabilimento di Gambini Group Industrie Ceramiche S.r.l. sono: polveri, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili (SOV) ed Aldeidi, NO<sub>x</sub>, SO<sub>x</sub> e CO.

A seguito dei risultati delle analisi di messa a regime dei punti di emissioni modificati con modifica non sostanziale di AIA Det. n. 36 del 30/01/2012, relativamente ai punti di emissione E9, E9A, E11, E13 (sfiati forni ed essiccatoi) sono emersi valori di portata differenti da quelli denunciati in fase progettuale, pertanto, sono state richieste modifiche alle portate; in dettaglio:

- E9 "Sfiato forno SACMI 2" è richiesto un aumento da 9.000 a 11.000 Nm<sup>3</sup>/h;
- E9A "Sfiato forno SACMI 2" è richiesto un aumento da 9.000 a 23.500 Nm<sup>3</sup>/h;
- E11 "Essiccatoio SACMI 1" è richiesta una riduzione da 21.180 a 5.600 Nm<sup>3</sup>/h;
- E13 "Sfiato essiccatoio SACMI 2" è richiesto un aumento da 21.180 a 5.000 Nm<sup>3</sup>/h;

Non vi sono, infine, *emissioni fuggitive* nell'impianto in esame.

#### C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Il prelievo dell'acqua avviene dalla falda sottostante il sito attraverso n. 1 pozzo, asservito principalmente all'emungimento di acque tecnologiche, secondo quanto autorizzato con atto di concessione della Regione Emilia Romagna – Servizio Tecnico dei Bacini degli affluenti del Po – Direzione Generale Ambiente Difesa del Suolo e della Costa con atto di **Determinazione n. 8804 del 02/07/2012**, per un volume autorizzato di **6.000 m<sup>3</sup>/anno**, con validità fino al **31/12/2015**.

Esiste anche un prelievo da acquedotto (Ente gestore) relativo esclusivamente ai servizi igienici.

L'impianto in esame **non scarica acque reflue industriali: tutte le acque reflue prodotte vengono integralmente riutilizzate** in parte all'interno e in parte all'esterno dell'impianto. I reflui domestici dopo raccolta in fosse imhoff e trattamento ad ossidazione totale, vengono scaricati attraverso n.1 scarico in acque superficiali (Fiume Secchia).

Le acque meteoriche non sono soggette a contaminazione in quanto il prodotto finito, le materie prime e quasi tutti i rifiuti sono stoccati al coperto o all'esterno adeguatamente riparati ad eccezione degli scarti cotti che non generano particolari fenomeni di dilavamento. Anche le acque meteoriche recapitano nel Fiume Secchia.

Di seguito è riportato il quadro riassuntivo degli scarichi presenti:

Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	S 1 Scarico domestico Servizi igienici spogliatoi e uffici	Acque meteoriche (non soggette a dilavamento)				
		S 2 Lato est	S 3 Pluviali interno stabilimento	S 4 Pluviali interno stabilimento	S 5 Pluviali interno stabilimento + lato ovest	S6 Nuovo piazzale prodotto finito
Recettore (acqua sup. /pubblica fognatura)	Fosso irriguo collegato al Fiume Secchia	Fosso irriguo collegato al Fiume Secchia	Fiume Secchia	Fiume Secchia	Fiume Secchia	Fiume Secchia
Portata allo scarico mc/anno	/	/	/	/	/	/
Limiti da rispettare norma di riferimento	/	/	/	/	/	/
Impianto di depurazione	n.3 Fosse Imhoff + Depuratore a ossidazione totale	/	/	/	/	/

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento si concentra nelle fasi di macinazione ad umido degli smalti e nel lavaggio degli impianti, in particolare, le linee di smalteria. Le acque provenienti dal reparto Produzione Smalti (acque di lavaggio e di raffreddamento macchine per paste serigrafiche) vengono convogliate mediante canalizzazione specifica in n.1 vasca di raccolta sito in reparto (9 m<sup>3</sup>, interrata, impermeabile ed in cemento armato). Tramite pompa ad immersione, le acque vengono inviate ad un secondo pozzetto di raccolta (3,4 m<sup>3</sup>, interrata, impermeabile ed in cemento armato) sito in Reparto Smalteria, dove vengono convogliati i quantitativi provenienti dai due reparti e mediante pompa ad immersione, avviate al depuratore.

Verso fine anno 2010 l'impianto di depurazione presente era stato dimesso in quanto lo stesso necessitava di interventi di manutenzione o, in alternativa, di sostituzione; pertanto, la ditta aveva optato per conferire tutti i reflui industriali prodotti al recupero esterno. Nel 2012 è stato riavviato il circuito di riciclo delle acque reflue provenienti dal reparto smalterie, però, senza utilizzare il vecchio impianto di depurazione (modifica autorizzata con Det. n. 36 del 30/01/2012). Infatti, è stata interrotta la rete di ricircolo delle acque depurate, mentre, la rete di convogliamento e captazione delle acque da depurare è stata mantenuta inalterata. Dopo aver subito esclusivamente una sedimentazione naturale all'interno delle vasche di stoccaggio acque reflue, la parte chiarificata delle stesse è rinviata ai reparti per i lavaggi delle canaline, mentre la restante porzione è conferita al recupero esterno. Una delle vasche di stoccaggio presenti è mantenuta sempre vuota per emergenza; infine, è mantenuto attivo il sistema di allarme ottico luminoso.

Giova sottolineare che l'esteso ricorso al riciclo delle acque reflue e l'annullamento degli scarichi idrici rappresenta un duplice vantaggio dal punto di vista ambientale: la riduzione dell'emissione di inquinanti nell'ambiente e la salvaguardia delle riserve idriche dell'area di insediamento.

Di seguito viene riportata la descrizione del depuratore esistente anche se attualmente non utilizzato per depurare i reflui.

#### Depuratore

Le acque provenienti dal Reparto Produzione Smalti e dalle Reparto Smalteria mediante pompa ad immersione vengono avviate all'impianto di depurazione chimico-fisico delle acque di processo.

Le acque da depurare vengono convogliate in una prima vasca di decantazione (66 m<sup>3</sup>) dove subiscono un primo processo di separazione fisica liquido-fangosa. Per trascinamento, l'acqua passa in una seconda vasca (capacità 46 m<sup>3</sup>), subisce una seconda fase di decantazione, viene prelevata mediante pompa sommersa ed inviata al locale di trattamento; qui le acque vengono raccolte in una vasca e sottoposte a primo trattamento chimico per reazione con soluzione di soda caustica al 30% e soluzione di flocculante, opportunamente miscelati mediante dosatori installati sui relativi serbatoi.

Le acque provenienti dal primo trattamento convogliano per caduta in una seconda vasca dove subiscono trattamento chimico per reazione con soluzione polielettrolita.

Le acque così trattate vengono fatte passare attraverso un sistema lamellare, allo scopo di favorire la sedimentazione della frazione solida; la frazione solida viene pompata all'interno della prima vasca di decantazione esterna (66 m<sup>3</sup>).

Per caduta l'acqua depurata viene raccolta in una terza vasca di decantazione esterna (30 m<sup>3</sup>) e qui, per tracimazione, lasciata passare nella quarta vasca di raccolta acqua depurata (61 m<sup>3</sup>).

Mediante pompa ad immersione l'acqua depurata viene stoccata in apposito serbatoio acqua depurata di capacità di 2000 lt. ed inviata ai reparti produttivi.

Tutte le vasche a servizio dell'impianto di depurazione sono interrate e realizzate in cemento armato impermeabile.

I fanghi derivanti dal processo di trattamento vengono conferiti con CER 080202 a ditta autorizzata al recupero dei medesimi, mentre le sospensioni acquose vengono conferite con CER 080203 a ditta autorizzata al recupero.

Su un lato del perimetro dell'impianto è presente una canalina di raccolte delle acque reflue che eventualmente potrebbero fuoriuscire per tracimazione dalle vasche di accumulo. Tale canalina ha la funzione di reimmettere i liquidi nelle vasche stesse.

Il depuratore è provvisto di contatore volumetrico per la misurazione delle acque riciclate internamente.

### C2.1.3 RIFIUTI

I rifiuti/residui che si originano nel processo di produzione dello stabilimento in esame riguardano fasi diverse del ciclo produttivo ivi compreso le attività di manutenzione dei servizi. In particolare, lo scarto a fine ciclo che si origina è formato da rottami crudi e cotti mentre, i rifiuti provenienti dalle altre attività connesse al processo produttivo (trattamenti di depurazione, ecc) consistono in calce esausta, derivante dal trattamento dalle emissioni calde per la cattura del fluoro e nei fanghi liquidi di trattamento delle acque reflue.

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

Per ciascuna tipologia è stata individuata una adeguata zona di deposito all'interno del sito:

- i liquidi sono contenuti in contenitori dotati di bacino di contenimento;
- i solidi in cumuli o in cassoni ubicati in parte in zona coperta, in parte in zona esterna, su superficie asfaltata;
- i rifiuti pericolosi (oli, grassi, calce esausta, ecc.) vengono stoccati in aree protette.

In particolare, lo stoccaggio degli oli esausti avviene all'interno del magazzino accessori su area dotata di adeguato bacino di contenimento.

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

### C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Per quanto riguarda la classificazione acustica del territorio, il Comune di Prignano non ha ancora adottato la zonizzazione acustica ai sensi della L.R. 15/01, per cui attualmente sono in vigore i limiti di immissione assoluti di cui al DPCM 1/03/91 (tutto territorio nazionale) equivalenti alla classe acustica V – "aree prevalentemente industriali", per cui i limiti previsti sono:

- periodo diurno: 70 dB (A)
- periodo notturno: 60 dB (A)

All'interno del sito produttivo tutti gli impianti meccanici presenti sono fonte di emissioni sonore che influenzano sia l'ambiente interno degli stabilimenti, sia l'ambiente esterno al sito stesso. L'ambiente esterno è, inoltre, influenzato dalle emissioni sonore dovute al transito degli autocarri per il trasporto di materie prime e prodotto finito e dagli automezzi adibiti alla movimentazione interna dei diversi materiali presenti nel sito.

Le principali sorgenti di rumore che influiscono sulle emissioni sonore verso il perimetro esterno sono rappresentate rispettivamente: dai motori e dai ventilatori degli impianti di abbattimento polveri e depurazione fumi, del reparto alimentazione e raffreddamento presse,

forni, smalti e stoccaggio materie prime, poste sul lato nord dello stabilimento. Esistono, inoltre, ulteriori sorgenti sonore rappresentate dal reparto compressori situato sul lato est.

Le sorgenti sonore interne agli stabilimenti, che rivestono grande importanza per l'ambiente di lavoro e che, in particolari condizioni, possono influenzare anche l'ambiente esterno (in particolar modo nei periodi estivi durante i quali possono essere mantenuti aperti i portoni degli edifici), sono rappresentate dalle presse, dalle linee di smaltatura e di scelta, dai ventilatori dei forni di cottura.

Altra importante suddivisione delle sorgenti sonore si basa sul tipo di funzionamento (continuo/discontinuo) e sul funzionamento nell'arco delle 24 ore in considerazione dei diversi valori-limite stabiliti per legge (diurni/notturni).

La valutazione di impatto acustico presentata assieme alla domanda iniziale di AIA ha individuato una serie di sorgenti sonore, posizionate sul fronte nord dello stabilimento e prospicienti a zona non edificata con assenza di ricettori elencate di seguito:

<b>Sorgenti sonore</b>	<b>Posizione e Tempi di funzionamento</b>
<b>E1</b> Filtro reparto smalti	Lato nord, 24 h/giorno da lunedì a domenica con fermata dalle 04,00 di domenica alle ore 04,00 del lunedì
<b>E2</b> Filtro reparto forni	Lato nord, 24 h/giorno da lunedì a domenica
<b>E3</b> Filtro reparto presse	Lato nord, 24 h/giorno da lunedì a domenica con fermata dalle 04,00 di domenica alle ore 04,00 del lunedì
<b>E4</b> Filtro reparto alimentazione presse e pulizia	Lato nord, 24 h/giorno da lunedì a domenica con fermata dalle 04,00 di domenica alle ore 04,00 del lunedì
<b>E5</b> Filtro reparto stoccaggio argilla	Lato nord, 24 h/giorno da lunedì a domenica con fermata dalle 04,00 di domenica alle ore 04,00 del lunedì
Gruppi di raffreddamento presse	Lato nord, 4 h/giorno da lunedì a domenica con fermata dalle 04,00 di domenica alle ore 04,00 del lunedì

Inoltre, è stato valutato il rumore prodotto dai carrelli elevatori durante le operazioni di stoccaggio materiale e carico automezzi sul piazzale lato sud/ovest durante il periodo diurno.

I risultati dei rilievi effettuati presso i confini aziendali sono i seguenti:

<b>MISURA</b>	<b>POSTAZIONE</b>	<b>Leq dBA</b>	<b>LIMITE ASSOLUTO</b>
<b>CAMPAGNA DI MISURA N° 1 - PERIODO DIURNO</b>			
1	Confine lato sud/est, misura eseguita ad 1 m dal cancello di accesso agli uffici dell'attività produttiva su Via Val Rossenna. Emissioni sonore imputabili a transito automezzi	<b>65,2</b>	<b>70 dBA</b>
2	Confine lato sud/ovest, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con insediamento abitativo su Via Val Rossenna. Emissioni sonore imputabili a transito veicolare	<b>52,6</b>	
4	Confine lato nord/ovest, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con area verde. Non vi è vicinanza di sorgenti sonore.	<b>44,2</b>	
5	Confine lato nord, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con area verde. Presenza di sorgenti sonore (trattamento fumi)	<b>60,6</b>	
6	Confine lato nord, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con area verde in postazione frontale agli impianti di trattamento fumi.	<b>68,8</b>	
7	Confine lato nord/est, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva in postazione frontale al reparto stoccaggio atomizzato.	<b>58,7</b>	
8	Confine lato est, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva in postazione confinante con altra attività produttiva (estrazione e lavorazione ghiaia). Emissioni sonore imputabili a transito veicolare ed all'attività confinante.	<b>52,1</b>	

MISURA	POSTAZIONE	Leq dBA	LIMITE ASSOLUTO
<b>CAMPAGNA DI MISURA N° 2- PERIODO NOTTURNO</b>			
1	Confine lato sud/ovest, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con insediamento abitativo su Via Val Rossenna. Emissioni sonore imputabili a transito veicolare	45,0	<b>60 dBA</b>
2	Confine lato nord/ovest, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con area verde. Non vi è vicinanza di sorgenti sonore.	46,0	
3	<b>Confine lato nord</b> , misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con area verde in postazione frontale agli impianti di trattamento fumi.	70,1	
4	Confine lato nord/est misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva in postazione frontale al reparto stoccaggio atomizzato.	56,2	
5	Confine lato est, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva in postazione confinante con altra attività produttiva (estrazione e lavorazione ghiaia). Emissioni sonore imputabili a transito veicolare	56,6	
6	Confine lato sud/est, misura eseguita ad 1 m dal cancello di accesso agli uffici dell'attività produttiva su Via Val Rossenna. Emissioni sonore imputabili a transito automezzi	47,8	

Il tecnico ha dichiarato che alla luce dei rilievi di rumore eseguiti presso il confine aziendale, tenendo in considerazione le modalità di funzionamento degli impianti produttivi aziendali ed in condizioni di traffico veicolare standard, si evince il rispetto dei limiti d'immissione assoluti diurni, mentre rispetto a quelli notturni vi è il superamento dei limiti in corrispondenza della postazione di misura 3 - LATO NORD (area prospiciente pensilina dove risultano installati 2 gruppi di raffreddamento circuiti a servizio del reparto presse).

L'unico ricettore sensibile individuato è situato nella zona sud/ovest dell'area ceramica al confine di proprietà ed è costituito da abitazioni private. Tale ricettore risulta disturbato dal solo rumore indotto dai carrelli elevatori in quanto schermato dalle altre sorgenti.

Il criterio differenziale è stato calcolato mediante i seguenti valori rilevati:

RICETTORE	POSTAZIONE	PERIODO	RUMORE AMBIENTALE	RUMORE RESIDUO	CRITERIO DIFFERENZIALE	LIMITE
R1	misura eseguita presso l'abitazione confinante con il piazzale di carico/scarico merce.	Diurno	57,8	54,3	3,5	5
	---	Notturno	---	---	---	---

Dalla tabella il tecnico evidenzia il rispetto dei limiti differenziali diurni (5 dBA), mentre dichiara che il differenziale per il periodo notturno non è stato calcolato in quanto allo stato attuale l'azienda non effettua nessuna movimentazione di materiale all'esterno in periodo notturno (ore 22-06).

Inoltre, è stato riportato che le misure sono state:

- effettuate nel rispetto delle condizioni dettate dal DPCM 14/11/97 e secondo i criteri stabiliti dalla DGR 2053/01;
- eseguite con funzionamento a regime del ciclo di processo (operatività reparti produttivi, impianti tecnologici interni e impianti di abbattimento esterni);
- eseguite con transito di carrelli elevatori in area cortiliva aziendale dovuto al carico del prodotto finito sugli automezzi parcheggiati nell'area preposta (lato ovest);
- eseguite con presenza di transito veicolare di tipo leggero (vetture, furgoni) e pesante (automezzi), a velocità media di transito (60km/h), su Via Val Rossenna

E' stata realizzata la barriera fonoassorbente e fonoisolante per mitigare il rumore prodotto dal raffreddamento presse, prescritta in Det. n. 724 del 10/08/2007. I risultati delle indagini sono state trasmesse nel 2008 assieme al report annuale dove viene attestato il rispetto dei limiti d'immissione acustica in periodo notturno (60dBA).

Nel 2010 come da Piano di Monitoraggio è stata presentata nuova valutazione d'impatto acustico. Rispetto alle sorgenti individuate nella valutazione precedente la ditta ha spostato il locale compressori da zona interna, situata nel locale macinazione smalti, a zona esterna lato

nord-est. I recettori sensibili presenti nell'intorno dello stabilimento non sono variati e rimangono le abitazioni poste in zona sud/ovest.

I rilevamenti effettuati sono riportati di seguito.

MISURA	POSTAZIONE	Leq dBA	LIMITE DIURNO DI IMMISSIONE ACUSTICA ASSOLUTO
<b>PERIODO DI RIFERIMENTO DIURNO</b>			
<b>RUMOROSITA' RESIDUA DI ZONA (MONITORAGGIO DEL 21/12/2010)</b>			
1	Misura di rumore residuo al ricevitore R	48,5 L <sub>90</sub> =48,3	70
<b>RUMOROSITA' AMBIENTALE DI ZONA (MONITORAGGIO DEL 15/12/2010)</b>			
2	Lato sud/est	63,3	70
3	Lato est	57,8	
4	Lato nord/est	59,5	
5	Lato nord	52,8	
6	Lato nord	50,1	
7	Lato nord	52,3	
8	Lato ovest	48,5	
9	Lato sud/ovest	55,8 L <sub>90</sub> =48,7	
10	Lato sud	64,9	
<b>PERIODO DI RIFERIMENTO NOTTURNO</b>			
<b>RUMOROSITA' RESIDUA DI ZONA (MONITORAGGIO DEL 23/12/2010)</b>			
11	Misura di rumore residuo al ricevitore R	42,9	60
<b>RUMOROSITA' AMBIENTALE DI ZONA (MONITORAGGIO DEL 17/12/2010)</b>			
12	Lato sud/est	56,2	60
13	Lato est	65,9	
14	Lato nord/est	56,3	
15	Lato nord	55,2	
16	Lato nord	58	
17	Lato nord/ovest	47,5	
18	Lato ovest	42,3	
19	Lato sud	51,1	
20	Lato sud/ovest	45	

Alla luce dei rilevamenti di rumore eseguiti presso il confine aziendale, il tecnico ha dichiarato che tutti i rilevamenti eseguiti al confine di proprietà hanno evidenziato il rispetto dei limiti in classe V (70 dBA diurno, 60 dBA notturno) ad esclusione della misurazione eseguita in periodo notturno prossimità del locale compressori (rilievo n.13) per il quale si evidenzia il superamento del limite di immissione assoluto notturno. Tale superamento è dovuto allo spostamento in zona esterna del blocco compressori, sopra citato.

Il criterio differenziale è stato calcolato mediante i seguenti valori rilevati:

RICETTORE	PERIODO	RUMORE AMBIENTALE	RUMORE RESIDUO	CRITERIO DIFFERENZIALE	LIMITE
R1	Diurno	48.7	48.3	0,4	5
	Notturno	45	42.9	2,1	3

Il tecnico evidenzia il rispetto dei limiti differenziali e precisa che ai fini del calcolo del rispetto del limite differenziale diurno:

- la misurazione del livello residuo diurno è stata effettuata in periodo di chiusura natalizia corrispondente ad un periodo di transito veicolare su via Val Rossenna estremamente ridotto dovuto alla chiusura delle aziende site in zona e al periodo di ferie dei lavoratori (e pertanto ridotto transito veicolare indotto dal lavoro). Il livello sonoro equivalente determinato nel tempo di misura ha evidenziato un valore decisamente congruente al livello percentile L90 relativo alla misura stessa (48,5 contro 48,3 dBA).
- la misurazione del livello ambientale diurno è stata effettuata in periodo di piena operatività dell'azienda e del contesto lavorativo generale, nonché, annesso traffico veicolare indotto.

Il livello sonoro equivalente determinato nel tempo di misura ha evidenziato un valore decisamente “alterato” dal transito veicolare su via Val Rossenna, mentre il livello percentile L90 relativo alla misura stessa evidenzia un livello appena superiore al livello residuo. Ciò risulta tra l’altro del tutto congruente alla realtà in quanto l’azienda ha attuato, nel corso dell’anno 2007, intervento di bonifica acustica sui 2 camini di espulsione aria di raffreddamento a servizio dei forni, prospicienti in linea d’aria ad R i quali erano evidentemente le sorgenti sonore disturbanti R.

Ai fini della verifica del limite differenziale notturno, infine, si sono assunti i livelli equivalenti determinati nel corso delle 2 misurazioni (rumore residuo e ambientale) in quanto eseguite in condizioni operative ottimali (assenza transito veicolare, predominanza del rumore derivante dal funzionamento dell’azienda).

A seguito di richiesta da parte della Provincia, la Ditta ha presentato a settembre 2011 progetto di bonifica per il locale compressori, sul quale ARPA ha espresso parere favorevole e la Provincia in data 07/11/2011 ha rilasciato nulla osta alla realizzazione di quanto proposto. In data 08/03/2012 la ditta ha comunicato l’avvenuta realizzazione dell’intervento di bonifica autorizzato e richiesto di poter effettuare il collaudo acustico dello stesso in concomitanza al collaudo relativo agli interventi di modifica autorizzati con Det. n. 36 del 30/01/2012. Con lettera del 02/04/2012 è stata accolta la richiesta della ditta.

In data 25/06/2012 è pervenuta la relazione di collaudo acustico effettuato a seguito degli interventi di bonifica richiesti. In particolare, il gestore precisa che:

- per quanto riguarda il locale compressori, in alternativa all’installazione di n.2 silenziatori dissipativi a setti paralleli nelle due aperture sul lato est rivolto verso il confine aziendale, sono state chiuse con pennellature insonorizzanti le aperture per i raffreddamenti sul lato prospiciente il confine di proprietà e sono state mantenute aperte solamente le aperture presenti sul lato opposto;
- i gruppi filtro di E1 ed E4 (lato nord) sono stati posizionati sotto tettoia ed insonorizzati mediante cabinatura dei gruppi aspiranti;
- per il camino E13 (lato nord) non si è ritenuta necessaria l’installazione del silenziatore cilindrico in quanto in fase di messa a regime è stata constatata la non significatività dell’impatto acustico prodotto dallo stesso. Invece, le piastre di raffreddamento presse sono state isolate mediante pennellatura frontale insonorizzante.

A seguito degli interventi d’insonorizzazione suddetti è stato effettuato il collaudo acustico sul lato nord ed in corrispondenza del locale compressore (lato est) sia diurno, che notturno.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

MISURA	POSTAZIONE	Leq dBA	Limite immissione Classe V
1	Confine proprietà – locale compressori	58,4	70
2	Confine proprietà – lato nord	59,4	70
3	Confine proprietà – locale compressori	57,6	60
4	Confine proprietà – lato nord	59	60

Il tecnico evidenzia il rispetto dei limiti assoluti diurni e notturni in classe V, convalidando l’efficacia degli interventi di bonifica attuati. Inoltre, rimanda alla fermata estiva (fermo impianti) la verifica dei limiti differenziali e assoluti presso il recettore sensibile.

#### C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nell’area demaniale posta a fianco della proprietà aziendale è stata effettuata una bonifica di terreno contaminato da oli minerali e terre contenenti materiali ceramici in data 14/10/2002. La bonifica è stata effettuata in un’unica giornata mediante asportazione del terreno contaminato e conferimento a Ditta autorizzata allo smaltimento per un quantitativo pari a 26.58 t.

È presente un sistema di raccolta per le acque di processo (comprendente n. 1 vasca nel reparto preparazione smalti da 9 m<sup>3</sup> e n. 1 vasca nel reparto smalteria da 3,4 m<sup>3</sup>, entrambe interrate ed in cemento armato) dove convogliano i reflui derivanti dalle operazioni di lavaggio degli

impianti ed attrezzature, successivamente, tramite reticolo fognario interno i reflui confluiscono all'impianto di depurazione. Questo è costituito da 4 vasche di trattamento D, C, B, A delle dimensioni rispettivamente di 66, 46, 30, 61 m<sup>3</sup>, interrate ed in cemento armato, più n. 2 vasche dove avvengono le reazioni chimiche (al momento non utilizzate). Inoltre, è presente un'ulteriore serbatoio di stoccaggio per acqua depurata di capacità pari a lt. 2000 dal quale i reflui vengono riutilizzati nei reparti produttivi. L'impianto è dotato di un cordolo di protezione e di una canalina per la raccolta di eventuali liquidi trascinati (presente solo su un lato), ove avviene la sedimentazione.

La vasca C è stata dotata di galleggiante/sonda il quale, al raggiungimento del livello di guardia fa partire un allarme all'interno dello stabilimento con interruzione delle acque di processo alle vasche stesse. In tale circostanza il personale preposto, attiva una pompa che permette il travaso di acqua dalla vasca C alla vasca B per ripristinare il livello tale da permettere nuovamente l'adduzione dei reflui alle vasche D e C. La vasca A rimane vuota ed ha la funzione di vasca di emergenza, nel caso in cui anche la vasca B raggiunga un livello tale da consentire il passaggio dei reflui attraverso i fori presenti sulla parete divisoria delle due vasche. Lo stoccaggio del gasolio avviene in un serbatoio fuori terra di capacità pari a 2 m<sup>3</sup>, dotato di adeguato bacino di contenimento e collocato sotto tettoia. Sono presenti anche fusti contenenti oli esausti, dotati di bacino di contenimento e posizionati al coperto.

Tutte le materie prime sono collocate all'interno dello stabilimento nei rispettivi reparti; anche i rifiuti sono collocati negli appositi contenitori in modo tale da non provocare dilavamenti.

#### C2.1.6 CONSUMI

##### **Consumi idrici.**

I consumi idrici registrati dall'Azienda negli anni 2004 (anno presentazione prima domanda di AIA), 2008, 2009 e 2010 sono riportati nella tabella seguente:

PARAMETRO	2004	2008	2009	2010	2011
Acque prelevate da pozzo per usi industriali (m <sup>3</sup> )	1800 (*)	4.346	4.765	5.634	5.931
Acque prelevate da acquedotto ad uso civile (m <sup>3</sup> )	1.800	1.011	912	922	1.162

(\*) il dato 2004 di acque prelevate dal pozzo era stimato in quanto non era presente un contatore e pertanto il dato non risulta attendibile.

I dati relativi all'anno 2007 fanno riferimento soltanto a 4 mesi di produzione dal 01/09/2007 al 31/12/2007 (mesi successivi al rilascio dell'AIA), pertanto, il confronto con i dati della prima domanda di AIA e quelli riportati nei report degli anni successivi risultano poco significativi e non sono riportati nella precedente tabella.

Relativamente ai consumi sopra riportati si registra un andamento pressoché costante nei consumi di acqua ad uso produttivo, che va aumentando nel 2010 e 2011 a seguito della dismissione del depuratore e conseguente annullamento di ricircolo interno delle acque di processo.

##### **Consumi energetici**

L'Azienda utilizza energia elettrica, prelevata da rete, in tutte le fasi del processo produttivo. Viene utilizzata anche energia termica (derivante dalla combustione di gas metano prelevato da rete) per le operazioni di essiccamento e cottura piastrelle.

All'interno dello stabilimento non sono presenti impianti di cogenerazione per la produzione di energia elettrica, ma viene effettuato il recupero di una parte di aria calda dal raffreddamento forni agli essiccatoi.

I consumi registrati negli anni 2004 (anno presentazione prima domanda di AIA), 2008, 2009 e 2010 sono riportati nella tabella seguente. Relativamente ai dati dell'anno 2007 vale quanto già riportato al capitolo precedente.

PARAMETRO	2004	2008	2009	2010	2011
Consumo di energia elettrica (KWh/anno)	5.185.040	5.769.900	5.032.200	5.521.500	6.411.701
Consumo di gas naturale (Sm <sup>3</sup> /anno)	3.821.000	3.676.692	3.009.610	3.667.036	3.775.905

Nel corso degli anni dalla tabella sopra riportata si nota un andamento costante dei consumi sia elettrici, che termici. I consumi di energia elettrica e di gas metano hanno subito una flessione nel 2009, ma sono risaliti nel 2010, nonostante la diminuzione della produzione. A tale proposito la ditta dichiara che ciò è dovuto al fatto che nel 2010 si è favorita la produzione di formati più grandi (es. 30X60 e 45X45 ) che richiedono un dispendio maggiore di energia. I consumi maggiori del 2011 sono dovuti ad un aumento anche dei numerosi giorni lavorati annui.

Alla luce delle modifiche impiantistiche già autorizzate la ditta prevede:

- un leggero aumento del consumo di energia elettrica dovuto alla nuova pressa;
- un calo o quantomeno un costante consumo di energia termica, a parità di prodotto versato a magazzino, determinato dalla sostituzione del vecchio forno Welko con il nuovo forno Sacmi. L'installazione del nuovo essiccatoio si prevede non comporterà variazioni significative in quanto dei 3 essiccatoi, presenti ne funzioneranno sempre solo 2 contemporaneamente.

Infine, è presente n.1 caldaia di potenza termica nominale di 93,9 KW a servizio del riscaldamento degli uffici e spogliatoi, alimentata a gas naturale.

### **Consumo di materie prime**

Le principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono:

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

Quanto alla tossicità e pericolosità delle materie prime impiegate, quelle classificate pericolose ("B", "C" e "D") rappresentano una limitata percentuale sul totale delle materie prime utilizzate.

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

### **C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI**

Gambini Group Industrie Ceramiche S.r.l. ha predisposto un piano di emergenza aziendale come previsto dalla normativa vigente in cui contempla le diverse fonti di rischio presenti in Azienda, le procedure da adottare in caso di incendio, allagamento, terremoto e/o anomalia di una o più parti dell'impianto a tutela della salute dei lavoratori e per la messa in sicurezza dell'impianto stesso, delle aree aziendali caratterizzate da maggior criticità individuando il personale preposto a svolgere i compiti di primo soccorso e antincendio.

La Ditta ha adottato un piano di manutenzione periodica e straordinaria (durante le fermate produttive) sugli impianti produttivi e di servizio, volto ad evitare malfunzionamenti e prevenire rotture degli stessi, con potenziali impatti ambientali.

In particolare, sono state attivate delle procedure operative di intervento per eventuali guasti agli impianti di abbattimento e depurazione fumi e polveri, depurazione acque, alla movimentazione e sversamenti accidentali di prodotti pericolosi ed emergenze per la sicurezza dei lavoratori.

Infine, la Ditta ha adottato un'istruzione operativa che definisce un piano di intervento in caso di sversamenti accidentali di materie prime e reagenti nelle aree interne ed esterne dello stabilimento.

### **C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI**

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore ceramico è costituito dal DM 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e

trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372", mentre le BAT europee sono contenute nel BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea.

Il gestore dello Stabilimento di Gambini Group Industrie Ceramiche S.r.l. di Prignano sulla Secchia ha optato per il confronto con le MTD proposte dalle Linee Guida di settore.

Nella tabella seguente sono riportati i dati dichiarati dal gestore (Gambini Group Industrie Ceramiche S.r.l.) dal 2008 al 2010 (report annuali), in merito al posizionamento dell'impianto in oggetto rispetto alle prestazioni associate alle MTD (per la produzione di gres porcellanato a ciclo parziale). I dati riportati nel report relativo all'anno 2007 fanno riferimento soltanto a 4 mesi di produzione dal 01/09/2007 al 31/12/2007 (mesi successivi al rilascio dell'AIA), pertanto, il confronto con i dati della prima domanda di AIA e quelli riportati nei report degli anni successivi risultano poco significativi e non sono riportati nella tabella che segue.

Parametro		Riferimento MTD IPPC	Gambini Group Industrie Ceramiche S.r.l.				ADEGUAMENTO
			2008	2009	2010	2011	
Fattore di riutilizzo dei rifiuti/residui (%)		> 50 % interno o esterno	99,5	99,8	99,7	99,7	adeguato
Fattore di riciclo delle acque reflue (%)		> 50 % interno o esterno	100	100	100	100	adeguato
Rapporto consumo/fabbisogno (%)		----	35,30	43,56	52,20	59,67	---
Consumo idrico specifico	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>2</sup>	----	1,4	1,7	2,1	2,0	---
	m <sup>3</sup> /t		0,1	0,1	0,1	0,1	
Consumo specifico totale medio di energia (termica + elettrica) in GJ/t di prodotto versato a magazzino		4,0 GJ/t (gres porcellanato, ciclo parziale)	3,01	2,85	3,48	3,32	adeguato
Materiale Particellare (g/m <sup>2</sup> )		7,5	1,70	1,17	1,28	0,94	adeguato
Composti del Fluoro (g/m <sup>2</sup> )		0,6	0,12	0,17	0,16	0,23	adeguato
Composti del Piombo (g/m <sup>2</sup> )		0,05	0,0003	0,0001	0,0017	0,001	adeguato

I dati sopra elencati sono di seguito analizzati.

Produzione di rifiuti: rifiuti/residui tipici del ciclo produttivo sono inviati al recupero esterno, in quanto la produzione è a ciclo parziale. I fanghi da depurazione sono recuperati esternamente. Lo scarto crudo e lo scarto cotto sono inviati al recupero esterno.

Il fattore di riciclo delle acque reflue (interno e/o esterno) è sempre stato pari al 100% fra il 2008 e il 2011; le MTD di settore prevedono un valore >50%. Il recupero nel 2011 è stato totalmente esterno a causa della dismissione dell'impianto di depurazione acque; il quale è stato riattivato solo nel 2012 senza trattamento dei reflui, ma con recupero diretto degli stessi.

Consumo idrico specifico: dal 2008 al 2011 tale parametro si è mantenuto su valori abbastanza costanti.

Il rapporto consumo – fabbisogno rispetto alla domanda di AIA (43,8%) è incrementato fino a raggiungere nel 2011 un valore percentuale di 59,67. Tale aumento è dovuto alla dismissione dell'impianto di depurazione.

In merito Consumo specifico totale di energia si riscontrano variazioni in aumento lievi di tale indicatore. L'indice risulta inferiore alla BAT di riferimento.

Emissioni in atmosfera: utilizzo di filtri a tessuto per i reparti stoccaggio atomizzato e carico dei silos, per il reparto pressatura, pulizia pneumatica, per il reparto di preparazione smalti e smaltatura, utilizzo di filtro a maniche di tessuto con priverimento di reagente solido, idrossido di calcio, per l'assorbimento dei composti del fluoro nel reparto di cottura.

Fra il 2008 e il 2010 i fattori di emissione dei principali inquinanti (materiale particellare, fluoro e piombo) sono sempre rimasti al di sotto della soglia prevista dalle MTD di settore.

Emissioni negli scarichi idrici: assenza di scarico all'esterno di acque reflue tecnologiche e riutilizzo di queste nel medesimo processo e nel medesimo sito; parziale conferimento ad altro utilizzatore.

non esiste alcuno scarico di acque reflue industriali; le acque reflue di processo nel 2011 sono state conferite tutte al recupero esterno. Dal 2012i reflui in parte saranno conferiti a terzi per il recupero e la restante porzione sarà recuperata internamente a seguito della riattivazione del circuito interno di recupero (senza passaggio alla fase di depurazione).

Gli unici scarichi presenti sono quelli domestici e delle acque meteoriche che confluiscono in acque superficiali. Gli scarichi domestici sono autorizzati previo trattamento in impianto ad ossidazione totale.

Rumore: le misure effettuate nelle precedenti valutazioni fatte dalla ditta, a seguito anche degli interventi di mitigazione adottati, evidenziano il rispetto dei limiti di immissione assoluti e di differenziale diurno. Successivamente, la ditta ha apportato modifiche impiantistiche, autorizzate con Det. n. 36 del 30/01/2012, per le quali è stato richiesto il collaudo acustico non ancora presentato in quanto non è ancora passata la data di adempimento alla prescrizione specifica.

L'azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel **Bref "Energy efficiency"** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. In particolare, rispetto ai punti riportati nel Capitolo 4 è sottolineato che:

- tutti i consumi sono monitorati e registrati come previsto dal Piano di Monitoraggio AIA;
- sono impiegati impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero;
- viene attuato uno sfruttamento ottimale della capacità produttiva;
- la riduzione dello spessore delle piastrelle è tale da limitare, oltre ai costi, anche il consumo di materie prime, energia compresa;
- dai dati raccolti sono estrapolati e valutati gli indicatori di performance richiesti, tra cui, in specifico, quello relativo all'efficienza energetica previsto per il settore ceramico. Viene attuato un esame sul trend degli indicatori registrati nei vari anni ed il posizionamento degli stessi rispetto all'indicatore previsto dalla specifica BAT;
- sono valutate eventuali anomalie riscontrate dai controlli ed adottati opportuni interventi di adeguamento;
- all'interno dello stabilimento è presente un impianto di recupero calore, in dettaglio, viene recuperata aria calda dal raffreddamento indiretto del forno convogliandola agli essiccatoi;
- nel caso in cui dovessero essere sostituiti degli impianti od effettuate modifiche rilevanti sarà cura dell'azienda valutare ed adottare le indicazioni proposte dalle BAT in merito all'ottimizzazione dell'efficienza energetica. A tale proposito, sono stati sostituiti i n.2 forni (nel 2008 e nel 2011) entrambi di recente tecnologia e progettati tenendo in considerazione i consumi energetici;
- l'ottimizzazione dell'uso dell'energia viene attuato anche attraverso l'ottimizzazione dell'uso delle materie prime, in quanto tale aspetto è strettamente legato alla qualità del prodotto che si vuole ottenere;
- viene effettuato un programma concordato e ben definito per la manutenzione delle macchine ed impianti.

## **C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE**

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale dichiarando che:

- l'impianto in esame è in linea con i livelli di prestazione ambientale associati alle BAT;
- le procedure di gestione ambientale adottate garantiscono il mantenimento nel tempo delle prestazioni conseguite.

Inoltre, dichiara che sono in previsione nei prossimi anni ulteriori adeguamenti dell'assetto impiantistico ed al depuratore.

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

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

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni che evidenziano il **rispetto degli indici prestazionali proposti nelle MTD di settore**. Questo aspetto assicura a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD". Ad ogni modo, le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.

#### ❖ Adeguamento alle MTD

Dal confronto con le MTD riportato al capitolo C2.1.8 si evidenzia il **sostanziale rispetto degli indici prestazionali proposti nelle MTD di settore**. Questo aspetto assicura a priori l'utilizzo di tecniche cosiddette "MTD". Il mantenimento delle performance raggiunte è previsto anche al termine della fase di ristrutturazione autorizzata. Ad ogni modo, le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.

#### ❖ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumo materie prime" e C2.1.3 "Rifiuti", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

#### ❖ Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

La riattivazione del circuito di riciclo delle acque reflue provenienti dal reparto smalterie, pur senza l'utilizzo del vecchio impianto di depurazione, è da considerarsi positiva in quanto consente un recupero interno di acque di processo ed un minor conferimento di rifiuti all'esterno. Si rammenta, inoltre, che il gestore è tenuto a mantenere funzionante il sistema di allarme sulle vasche di raccolta delle acque di processo ed a mantenere sempre vuota la vasca A da 61 m<sup>3</sup>, la quale deve essere adibita esclusivamente a sistema di contenimento per eventuali sversamenti o perdite accidentali dell'impianto stesso. Nel caso in cui il gestore volesse sottoporre nuovamente a trattamento di depurazione i reflui prodotti, dovrà verificare lo stato di efficienza del depuratore esistente e, nel caso lo stesso non fosse più idoneo per la finzione preposta, presentare opportuno progetto di sostituzione/adeguamento.

Si precisa, comunque, che il *prelievo di acqua da pozzo* costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti i sistemi che ne garantiscano un minor utilizzo o comunque un uso ottimale.

#### ❖ Consumi energetici

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi energetici", nonché nella sezione C2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene che il rispetto della soglia prevista dalle MTD di settore per l'indicatore di performance "*consumo specifico totale medio di energia*" dimostra l'efficienza della gestione delle risorse energetiche, anche in riferimento a quanto previsto dal BRef "Energy efficiency", approvato in febbraio 2009. Inoltre, si valutano positivamente le azioni intraprese dal gestore (riportate alla sezione C2.1.8) per la minimizzazione del consumo energetico e l'adozione di iniziative intraprese al fine di garantire una corretta gestione di tale risorsa.

Pertanto, non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda a questo riguardo e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

#### ❖ Emissioni in atmosfera

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

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

Si ritiene accettabile la richiesta del gestore di variazione delle portate relative agli sfianti forni ed essiccatoi (E9, E9A, E11, E13) alla luce dei risultati delle analisi di messa a regime di maggio 2012 e considerato che ai suddetti punti di emissione non sono associati inquinanti in atmosfera e, pertanto, non varia il flusso di massa autorizzato per ogni singolo inquinante.

Si prende atto, inoltre, dell'installazione della macchina di stampa digitale, alla quale non è necessario collegare captazioni ed associare relativo punto di emissione o variare punti già autorizzati.

Il punto di emissione E12 "saldatura" non può più essere autorizzato in deroga a seguito dell'entrata in vigore del D.Lgs. n. 128 del 29/06/2010 (che ha apportato modifiche alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06), dal momento che all'interno dello stabilimento in oggetto sono presenti anche impianti e attività non elencati nella Parte II dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06. Infatti, il comma 2 dell'art. 272 del D.Lgs. 152/06 stabilisce che "*per specifiche categorie di stabilimenti (di cui alla Parte II dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 – ndr), individuate in relazione al tipo e alle modalità di produzione, l'autorità competente può adottare apposite autorizzazioni di carattere generale*". A tale punto, pertanto, sono associati i seguenti inquinanti e limiti: Materiale Particolare 10 mg/Nm<sup>3</sup>; Ossidi di Azoto (come NO<sub>2</sub>) 5 mg/Nm<sup>3</sup> e Monossido di carbonio 10 mg/Nm<sup>3</sup>. Non è più richiesta la tenuta dal "Registro dei consumi delle materie prime" utilizzate, riferite all'insieme delle attività di saldatura effettuate nello stabilimento. Inoltre, considerato che le attività di saldatura sono accessorie ed effettuate solo nel caso si presenti la necessità di effettuare manutenzione agli impianti, non si ritiene necessario che il gestore effettui autocontrolli su E12.

A seguito delle modifiche apportate al D.Lgs. 152/06 dal D.Lgs. 128/2010 ed alla luce di quanto indicato nella DGR n. 2236/2009 e nella DGR n. 1769/2010, sono da **inserire nel Quadro delle Emissioni in atmosfera autorizzate anche i punti di emissione a servizio degli impianti termici, sia ad uso civile che ad uso industriale** per i quali la **potenza termica nominale complessiva (distinta tra civili e industriali) è superiore ai 3 MW.**

Nel caso specifico:

- gli impianti termici civili sono alimentati da gas naturale e la loro **potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW**, per cui non si rende necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli impianti termici industriali (ad es. essiccatoi, termoretraibili, ..), invece, sono già autorizzati e riportati nel quadro delle emissioni citato; inoltre, ricadono nelle esclusioni di cui al punto 1 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui non si rende necessario prevedere ulteriori limiti e/o prescrizioni rispetto a quanto già autorizzato.

Inoltre, in base a quanto previsto dal punto 10 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, risulta necessario **introdurre limiti di concentrazione massima per gli inquinanti "ossidi di azoto"** (200 mg/Nm<sup>3</sup>, **con relativo autocontrollo annuale**, al fine di un più accurato monitoraggio della qualità dell'aria) ed **"ossidi di zolfo"** (500 mg/Nm<sup>3</sup>) **per quanto riguarda il punto di emissione in atmosfera E2 (forni).** Nonché, in base a quanto previsto dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, risulta necessario **introdurre un limite di concentrazione massima per l'inquinante "silice libera cristallina" per tutti i punti di emissione in atmosfera per i quali è già previsto un limite relativo al "materiale particellare" > 5 mg/Nm<sup>3</sup>.** Quest'ultimo limite si applica solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo dello stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia maggiore o uguale a 25 g/h.

Pertanto, **la situazione impiantistica e gestionale proposta relativamente alle emissioni in atmosfera è considerata accettabile nel rispetto di quanto specificamente prescritto ai successivi punti D2.4.1 e D3.1.5.**

❖ Protezione del suolo

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, non si rilevano necessità di interventi da parte dell’Azienda e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si raccomanda, comunque, all’Azienda l’attento monitoraggio dei livelli delle vasche contenenti i reflui industriali ed i fanghi, nonché, delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

❖ Impatto acustico

Le misure effettuate nelle precedenti valutazioni effettuate, a seguito anche degli interventi di mitigazione adottati, evidenziano il rispetto dei limiti di immissione assoluti e di differenziale diurno. Successivamente, la ditta ha apportato modifiche impiantistiche, autorizzate con Det. n. 36 del 30/01/2012, per le quali è stato richiesto il collaudo acustico. In data 25/06/2012 è pervenuto il collaudo acustico con descrizione degli interventi di mitigazione effettuati ed i rilievi eseguiti per la verifica dei limiti assoluti sia diurni, che notturni ai confini nord ed est, dai quali emerge il rispetto dei limiti d’immissione assoluti presso tali confini. Il tecnico ha rimandato alla fermata estiva la valutazione del criterio differenziale presso il recettore posto a sud-ovest e dei limiti d’immissione assoluti presso tale confine. In considerazione a quanto detto **si rimandano successive valutazioni alla luce dell’analisi degli ultimi rilievi previsti per il periodo estivo, secondo quanto prescritto al punto 5 della Sezione D2.2.**

Ciò premesso non sono emerse durante l’istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media che richiedano l’esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore o di adeguamenti. Si ravvisa, tuttavia, la necessità che la Ditta intervenga rispetto ad alcune situazioni (rumore).

**Vista la documentazione presentata, il rapporto istruttorio di ARPA di Modena – Distretto Competente ed i risultati dell’istruttoria dello scrivente Servizio provinciale, si conclude che l’assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d’insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D.**

***D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL’IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.***

**DI PIANO DI ADEGUAMENTO DELL’IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO**

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

**D2 CONDIZIONI GENERALI PER L’ESERCIZIO DELL’IMPIANTO**

D2.1 finalità

1. La Ditta Gambini Group Industrie Ceramiche S.r.l. di Prignano sulla Secchia è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l’impianto senza preventivo assenso dell’Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall’art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell’impianto è tenuto a presentare a **Provincia di Modena, ARPA di Modena – Distretto Montano e Comune di Prignano** **annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all’anno solare precedente, che contenga almeno:

- a. i dati relativi al piano di monitoraggio;
- b. un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
- c. un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti).

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

Si ricorda che **la mancata trasmissione della citata relazione entro i termini di cui sopra è punita con sanzione amministrativa secondo quanto previsto dall'art. 29-quattordicesimo comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera *l*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) alla Provincia di Modena, all'ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente e al Comune di Prignano. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente Provincia di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera *l-bis*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.

3. Il gestore deve comunicare in modo scritto e il prima possibile (comunque non oltre 72 ore dal verificarsi dell'evento) all'Autorità Competente e ad ARPA di Modena del Distretto territorialmente competente particolari circostanze quali:
  - malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di controllo e monitoraggio che impediscono il rispetto della presente autorizzazione;
  - incidenti di interesse ambientale che abbiano effetti negativi all'esterno dello stabilimento (effettuare inoltre comunicazione telefonica immediata all'ARPA o al numero di emergenza ambientale GIAP 800-841050).

Il gestore, nella medesima comunicazione, deve stimare gli impatti dovuti ai rilasci di inquinanti, indicare le azioni di cautela attuate e/o necessarie, individuare eventuali monitoraggi sostitutivi. Successivamente, nel più breve tempo possibile, il gestore deve ripristinare la situazione autorizzata.

4. nel caso in cui il gestore volesse sottoporre nuovamente a trattamento di depurazione i reflui prodotti, dovrà verificare lo stato di efficienza del depuratore esistente e, nel caso lo stesso non fosse più idoneo per la funzione preposta, presentare opportuno progetto di sostituzione/adeguamento. In ogni caso, dovrà essere comunicata preventivamente a Comune, ARPA e Provincia di Modena, qualsiasi variazione alla situazione autorizzata relativamente all'utilizzo del depuratore e relative vasche;
5. Il gestore **entro il 01/10/2012** deve presentare a Provincia di Modena, ARPA di Modena – Distretto Montano e Comune di Prignano le misure di collaudo acustico per verificare i limiti d'immissione assoluti al confine sud-ovest e i limiti di differenziale presso il recettore R1 (sempre posizionato a sud-ovest). Nel caso in cui dai risultati ottenuti a seguito dei rilievi eseguiti emergessero superamenti dei limiti di legge, occorre che il gestore proponga opportuni interventi di bonifica acustica, con relativo cronoprogramma di attuazione.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

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

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate 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	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
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> ) (*)	UNI 10568	5	-	5	5	5
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	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	200	-	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	500 (**)	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche + n.2 Filtri a celle	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	<i>Semestrale</i>	<i>Trimestrale</i> per portata polveri, piombo, fluoro, SOV, Aldeidi <i>Annuale</i> per NO <sub>x</sub>	<i>Semestrale</i>	<i>Semestrale</i>	<i>Semestrale</i>

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

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

(\*\*\*) 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	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	1.000	5.000	5000	11.000	23.500
Altezza minima (m)	-	7	9,5	9,5	9,5	9,5
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-

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	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	4000	5.600	2400	5.000
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 <sub>2</sub> )	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	-	-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	-

(\*) dei n.3 essiccatoi presenti, solamente n. 2 funzionano contemporaneamente; per tali emissioni non si rende necessario prevedere limiti e/o prescrizioni rispetto a quanto già autorizzato, poiché ricadono nell'esclusione di cui al punto 1 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06

## 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	3

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 antisdrucchiolo 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). Inoltre, per gli inquinanti riportati potranno 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 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.**
5. 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.

6. 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;
7. 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;
8. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
9. 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 (e comunque almeno per tre anni);
10. i sistemi di registrazione devono funzionare in modo continuo (anche durante le fermate degli impianti di abbattimento) ad esclusione dei periodi di ferie;
11. 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 (e comunque almeno per tre anni);
12. 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

13. 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;

14. 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;
15. 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 Competente; 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.**
16. 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;
17. 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;
18. 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;
19. 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;
20. l'Azienda è tenuta ad effettuare **pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri;

#### D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza le vasche dell'impianto di depurazione delle acque utilizzate per lo stoccaggio ed il recupero dei reflui;
2. il gestore è tenuto a mantenere funzionante il sistema di allarme sulle vasche di raccolta delle acque di processo ed a mantenere sempre vuota la vasca A da 61 m<sup>3</sup>, la quale deve essere adibita esclusivamente a sistema di contenimento per eventuali sversamenti o perdite accidentali dell'impianto stesso;
3. I contatori volumetrici e gli allarmi di livello a servizio delle vasche di stoccaggio devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente via PEC e/o fax e/o posta alla Provincia di Modena e

all'ARPA territorialmente competente. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;

4. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
5. È consentito lo scarico in acque superficiali (Fiume Secchia) di reflui domestici e di acque meteoriche da pluviali e piazzali mantenendo l'attuale sistema depurativo (fosse imhoff ed impianto ad ossidazione totale);
6. La presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).
7. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica Determinazione n. 8804 del 02/07/2012 (competenza del Servizio Tecnico dei Bacini degli affluenti del Po– Regione Emilia Romagna).

#### D2.6 emissioni nel suolo

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

#### D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano;
3. rispettare i seguenti limiti:

	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
<u>Classe V</u>	<b>70 dB(A)</b>	<b>60 dB(A)</b>	5	3

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. Planimetria ultima valutazione impatto acustico del 2010):

PUNTO DI MISURA (*)		DESCRIZIONE POSTAZIONE
DIURNO	NOTTURNO	
2	12	Confine lato sud/est, misura ad 1 m dal cancello di accesso agli uffici dell'attività produttiva su Via Val Rossenna. Emissioni sonore imputabili a transito automezzi
9	20	Confine lato sud/ovest, misura in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con insediamento abitativo su Via Val Rossenna. Emissioni sonore imputabili a transito veicolare, sfiati forni e transito mezzi nel nuovo piazzale di stoccaggio
8	8	Confine lato ovest, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con area verde. Emissioni sonore imputabili a transito automezzi nuovo piazzale di stoccaggio
17	17	Confine lato nord/ovest, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con area verde. Emissioni sonore imputabili a transito automezzi nuovo piazzale di stoccaggio e raffreddamento nuova pressa
6	16	Confine lato nord, misura in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva con area verde/fiume in posizione frontale ai filtri degli impianti di abbattimento. Emissioni sonore imputabili ai filtri di abbattimento fumi E1, E2, E3, E4, E5
5	15	Confine lato nord/est, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva in postazione frontale al reparto stoccaggio atomizzato e filtro E5

3	13	Confine lato est, misura eseguita in prossimità del confine di proprietà dell'attività produttiva in postazione frontale al locale compressori, confinante con altra attività produttiva (estrazione e lavorazione ghiaia). Emissioni sonore imputabili a transito veicolare, all'attività confinante e al locale compressori.
---	----	--

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

ed il seguente recettore sensibile per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

RICETTORE	POSTAZIONE
R1	Confine sud-ovest misura eseguita presso l'abitazione confinante con il piazzale di carico/scarico merce.

(\*) i ricettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto

5. il gestore, quando il Comune provvederà ad effettuare la zonizzazione acustica del territorio, dovrà confrontare l'impatto acustico della propria attività con i nuovi limiti di cui alla classificazione attribuita alla zona in esame e comunicare alla Provincia di Modena eventuali superamenti di tali limiti comunali.

#### D2.8 gestione dei rifiuti

1. Gli scarti pressati contenenti smalto crudo vanno stoccati separatamente dagli altri rifiuti ed identificati con codice CER 101299 "rifiuti non specificati altrimenti" con specifica indicante la presenza di smalto crudo.
2. È consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
3. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
4. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
5. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
6. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

#### D2.9 energia

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

#### D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le procedure interne che definiscono le modalità operative da adottare in caso di emergenze ambientali (movimentazione e sversamenti accidentali di prodotti pericolosi, eventuali guasti agli impianti di depurazione fumi e polveri, ecc).
2. In tali situazioni, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPA di Modena – Distretto di Pavullo n/F telefonicamente e a mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

#### D2.11 sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax a Provincia di Modena, ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente e Comune di Prignano. Dalla data di tale

comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPA provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax alla Provincia di Modena e al Comune di Prignano la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
  - lasciare il sito in sicurezza;
  - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature), provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
  - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.

L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a **nulla osta** scritto della Provincia di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

### D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

1. Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
2. Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

#### D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

##### D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Materie prime per supporto (impasto atomizzato/materie prime per impasto)	Procedura interna	mensile	Biennale	Elettronica / Cartacea	Annuale
Materie prime per smalti	Procedura interna	mensile	Biennale	Elettronica / Cartacea	Annuale
Materie prime additivi	Procedura interna	mensile	Biennale	elettronica / cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	mensile	Biennale	Elettronica / Cartacea	Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	mensile	Biennale	Elettronica / Cartacea	Annuale

##### D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzi per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Biennale	Elettronica / Cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto		mensile	Biennale	Elettronica / Cartacea	annuale
Acque riciclate internamente (*)		mensile	Biennale	Elettronica / Cartacea	annuale

(\*) attualmente senza depurazione

**D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica/cartacea	Annuale

**D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Consumo totale di gas metano	Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica/cartacea	Annuale

**D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera**

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

(\*) vedere quanto riportato al punto 7 della Sezione E "Raccomandazioni di Gestione"

### D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

L'Azienda non ha scarichi industriali.

È consentito lo scarico di acque reflue domestiche in acque superficiali, previo trattamento in fosse Imhoff e impianto di depurazione ad ossidazione totale; tale situazione esclude il monitoraggio del rispetto dei limiti della tabella D della D.G.R. 1053/2003, a condizione che il numero di Abitanti Equivalenti rimanga < 50, come riportato alla successiva Sezione E.

### D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nello stabilimento sono presenti un impianto chimico-fisico di depurazione delle acque che ritornano nel ciclo produttivo (al momento non attivo) ed 1 impianto ad ossidazione totale per i reflui domestici. Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Funzionamento impianto di depurazione reflui industriali (*) ed impianto ad ossidazione per reflui domestici	controllo visivo	Procedura interna	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	biennale		annuale

(\*) controllo da effettuarsi solo nel caso in cui l'impianto di depurazione sia rimesso in funzione

### D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Biennale	elettronica e/o cartacea interventi effettuati	Annuale
valutazione impatto acustico	misure fonometriche (**)	Quinquennale (*) e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	Quinquennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica	Quinquennale

(\*) vedere quanto riportato alle prescrizioni: **punto 5 della Sezione D2.2 e punto 5 della Sezione D2.7**

(\*\*) utilizzare i punti di misura prescritti al **punto 4 della Sezione D2.7**

### D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione dei sistemi di contenimento rifiuti e dei sistemi di prevenzione emergenze ambientali	controllo visivo	giornaliero	biennale	no	---
Corretta separazione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree/contenitori	controllo visivo	In corrispondenza di ogni messa in deposito	-	biennale	---

**D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee**

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Verifica dell'integrità delle vasche interrato e non e dei serbatoi fuori terra	Controllo visivo	mensile	Biennale	cartacea e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale

**D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance**

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
Fattore di riciclo (interno ed esterno) dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m <sup>3</sup> /1000 m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di materiale particolato	g/m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m <sup>2</sup>	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

**D3.2 Criteri generali per il monitoraggio**

1. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

**E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE**

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

1. Il gestore deve comunicare assieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
  - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
  - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
  - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
  - diminuire le emissioni in atmosfera.

5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva.
7. relativamente al monitoraggio del parametro "Titolazione calce esausta" si ritiene opportuno che almeno un'analisi sia effettuata semestrale da laboratorio esterno;
8. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
9. l'Azienda deve tenere apposito registro nel quale annotare le operazioni di estrazione periodica dei fanghi e di manutenzione dell'impianto ad ossidazione totale;
10. Qualora si abbia una modifica del carico globale di abitanti equivalenti che comporti un valore di A.E >50, è consentito lo scarico in acque superficiali (fiume Secchia) di acque per usi domestici e di acque meteoriche da pluviali e piazzali nel rispetto dei limiti della **tabella D della D.G.R. 1053/2003**. Tale aumento dovrà essere comunicato tramite lettera raccomandata a/r o fax a Provincia di Modena e ARPA Distretto Competente entro i 30 gg successivi allo stesso;
11. Qualora l'area di insediamento dell'impianto venga servita di pubblica fognatura, la ditta dovrà provvedere ad allacciarsi al collettore per quanto riguarda le proprie acque nere previa comunicazione, a mezzo di lettera raccomandata a/r o fax, e trasmissione del relativo progetto a Provincia di Modena e ARPA di Modena - Distretto di Pavullo;
12. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
13. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
14. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
15. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
16. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata alla Provincia di Modena entro i successivi 30 giorni.

*(da sottoscrivere in caso di stampa)*

Si attesta che la presente copia, composta di n. 37 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, li ..... \_\_\_\_\_

Protocollo n. \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_