

RISPOSTA RICHIESTE INTEGRATIVE:

CERAMICA NOVABELL

**Parere ARPAE SAC: Servizio Autorizzazioni e Concessioni di
Reggio Emilia**

Pratica n. 17014/2019



Valsat della Variante al PSC e al RUE: PUNTI 1-4

Con riferimento alla Valsat della Variante al PSC e al RUE del Comune di Castellarano ai sensi dell'art. A14 bis della LR 20/2000 per l'ampliamento dello stabilimento della Ditta "Novabell spa Ceramiche Italiane", si richiedono le seguenti integrazioni documentali:

1) predisporre gli opportuni elaborati di variante urbanistica (relazione di variante ed elaborati cartografici), chiarendo l'entità delle superfici oggetto di riclassificazione, la destinazione attuale e futura ed i relativi indici e parametri, anche mediante specifica individuazione cartografica;

2) considerato che la variante urbanistica interessa anche parte dell'area dell'impianto di depurazione individuata negli elaborati di PSC con la sigla "DP" e destinata a "servizi sovracomunali esistenti", che allo stato di fatto risulti già infrastrutturata e funzionale alle attività dell'Azienda (deposito e viabilità interna), dovrà essere acquisito il parere di IRETI in merito alla compatibilità della variante con l'eventuale futura necessità dell'ampliamento/adeguamento del limitrofo impianto di depurazione esistente, come peraltro richiesto da Atersir con prot. n. PG.AT/2020/0000111 del 10/01/2020;

3) in riferimento alla nuova viabilità prevista, illustrare, anche mediante schemi grafici, l'organizzazione e l'articolazione dei flussi di mezzi leggeri e pesanti in entrata/uscita dagli stabilimenti Novabell e Cotto Petrus e le relative interferenze con i flussi veicolari lungo via Molino che interessano gli altri usi insediati nell'area compresa tra i due stabilimenti;

4) si chiede inoltre di perfezionare il layout grafico delle tavole di progetto al fine di consentirne una migliore leggibilità, ad esempio inserendo legende comprensive di tutti gli elementi rappresentati nelle rispettive tavole, e di redigere un elenco degli elaborati di progetto e di variante urbanistica anche al fine di tenere traccia delle successive revisioni in esito alle richieste di modifica e integrazione emerse nella conferenza di servizi;

1) In merito sono stati predisposti adeguati elaborati grafici (VEDI TAVOLE N.U1-U2-U3).

2) In merito si rileva che l'Ente IRETI in data 13/02/2020 con Prot. N. RT 004402.2020 ha già espresso parere favorevole.

3) In merito alla nuova viabilità prevista sono stati predisposti nuovi ed aggiornati elaborati grafici (VEDI TAVOLE N. 3.2 – 3.2.1 – 3.2.2).

4) In merito sono stati predisposti nuovi ed aggiornati elaborati grafici, riprendendo anche quanto sottoscritto in sede di Accordo stipulato in data 01-08-2019 tra il Comune di Castellarano (RE) e Novabell Spa (VEDI TAVOLE N. U.1 – U.2 – U.3 – 0.3).

Valsat della Variante al PSC e al RUE: PUNTO 5

5) si ricorda infine che occorre presentare domanda di modica della concessione per l'aumento del prelievo idrico da pozzo previsto dal progetto, da 20.000 a 85.000 mc/anno, e per ogni eventuale occupazione di aree demaniali interessate dagli interventi previsti dal progetto.

Si rammenta che sarà presentata alle sedi opportune la specifica pratica di modifica di concessione.

Screening: PUNTO 1

Con riferimento alla documentazione di screening presentata:

1) si chiede di rappresentare in una tavola relativa all'area dello stabilimento le modifiche in progetto rispetto allo stato attuale evidenziando anche le variazioni impiantistiche. Inoltre considerato che negli elaborati di inquadramento progettuale vengono richiamati tra gli interventi di modifica "sostituzioni impiantistiche riguardanti presse, smalterie, essiccatoi, mulini smalti e cabine laboratorio" senza alcuna descrizione degli stessi, si chiede di integrare gli elaborati specificando le variazioni impiantistiche rispetto allo stato ante operam rappresentando e descrivendo gli interventi in progetto. Infine è necessario descrivere le modifiche presentate in relazione alla variazione del quadro delle emissioni;

Il presente punto di integrazione si articola sullo sviluppo di una tabella raffigurante le variazioni impiantistiche e su una serie di elaborati grafici in allegato alla documentazione.

TABELLA ANTE-POST

Nella tabella sono presenti 6 colonne, riportanti, da sinistra verso destra, le seguenti informazioni:

FASE = suddivisione delle fasi lavorative, che saranno utilizzate nella prossima domanda di modifica di AIA

ANTE OPERAM = assetto impiantistico attuale

RIFERIMENTO QRE = collocazione emissioni relative a quella fase nel quadro riassuntivo "ante operam"

POST OPERAM = assetto impiantistico futuro

RIFERIMENTO QRE = collocazione emissioni relative a quella fase nel quadro riassuntivo "post operam"

Il Quadro Riassuntivo delle Emissioni che si fornisce in allegato alla presente è suddiviso in tre parti ben distinte con diverse colorazioni, NERO, BLU, ROSSO

QRE NERO

La prima parte "in nero" elenca le emissioni presenti nello stato "ante operam" che saranno presenti anche in quello "post operam".

Si evidenzia che in questa parte del quadro riassuntivo che nella emissione E16 viene indicato già il forno 5 che sostituirà il forno 4 nella fase step 1.

Sono state pertanto eliminate le emissioni E29 ed E41 riferite ai raffreddamenti del forno 4 e le emissioni E28 ed E30 riferite ad essiccatoi che nella fase step 1 saranno eliminati.

QRE BLU

In questa parte "in blu" si introducono tutte le emissioni della modifica step 1 collegate ad: atomizzatore (E44), macinazione argilla (E45), pulizia reparti atomizzatore e macinazione argilla (E46), emergenza cogeneratore (E47), oltre che ai camini di raffreddamento diretto ed indiretto del forno 5 (E48-E49) che ha sostituito il 4, il nuovo essiccatoio (E56), le cabine laboratorio (E50-E51) ed il camino emergenza forno 5 (E54).

Inoltre, vengono introdotti per "completezza generale", anche se, in realtà, già esistenti, le emissioni relative ai camini emergenza forni 1 e 3 (E52-E53) ed emergenza gruppi elettrogeni (E56-E57-E58)

QRE ROSSO

In questa parte "in rosso" si introducono tutte le emissioni della modifica step 2, rappresentata dalla introduzione del quarto forno F6

Esse sono rappresentate da: forno 6 (E59), aspirazione da ingresso ed uscita forno (E60-E61), raffreddamento diretto ed indiretto forno 6 (E62-E63), ed emergenza forno 6 (E64).

Vengono nuovamente indicate anche le esistenti emissioni E5 ed E16, ove sulle medesime vengono volontariamente ridotti i limiti, al fine di mantenere invariato il carico inquinante dello stabilimento.

TABELLA ANTE-POST

FASE	ANTE OPERAM	RIFERIMENTO AL QUADRO RISSUNTIVO EMISSIONI (ante operam)	POST OPERAM	RIFERIMENTO AL QUADRO RISSUNTIVO EMISSIONI (post operam)
FASE 1) Ricevimento e deposito materie prime	3 tramogge carico materie prime	E2 E26	Box omogenei e 10 tramogge di carico materie prime	Step 1 E45
FASE 2) Dosaggio e miscelazione				
FASE 3) Macinazione	NON PRESENTE	NON PRESENTE	1 mulino in continuo da 180	Step 1 E45 E46
FASE 4) Atomizzazione	NON PRESENTE	NON PRESENTE	1 atomizzatore 110	Step 1 E44 E46
FASE 5) Stoccaggio polveri atomizzate	NON PRESENTE 22 silos stoccaggio argilla	E6 E26	22 silos stoccaggio atomizzato	Step 1 E6 E26 E46
Cogenerazione	NON PRESENTE	NON PRESENTE	1 cogeneratore	Step 1 E47
FASE 6) Pressatura	6 presse	E2 E24 E31	5 presse	E2 E24 E31
FASE 7) Essiccazione	6 essiccatoi	E8 E8/A E28 E29 E30 E32 E33 E42 E42A	5 essiccatoi	E8 E8/A E32 E33 E42 E42A E55
FASE 8) Preparazione smalti e decori	19 mulini smalti	E4	7 mulini smalti	E4
FASE 9) Smaltatura	5 linee di smalteria	E3 E35	5 linee di smalteria	E3 E35
FASE 10) Stoccaggio crudo	presente		presente	

TABELLA ANTE-POST

FASE 11) Cottura Step 1	3 forni F1 F3 F4	E5 (E13 E39) E16 (E18-E29-E40-E41) E23 E25	3 forni F1 F3 F5	Step 1 E5 (E13 E39) (E52) E16 (E18-E40-E48-E49) (E53-E54) E23 E25
FASE 11) Cottura Step 2			4 forni F1 F3 F5 F6	Step 2 E59 (E62-E63) (E64) E60 E61 E5 (E13 E39) (E52) E16 (E18-E40-E48-E49) (E53-E54) nella E5-E16 abbassamento limiti
FASE 12) Stoccaggio prodotto cotto	presente		presente	
FASE 13) Rettifica	4 rettifiche a secco	E36 E37 E38 E43	4 rettifiche a secco	E36 E37 E38 E43
FASE 14) Scelta	5 linee di scelta		5 linee di scelta	
FASE 15) Imballaggio	presente		presente	
FASE 16) Magazzino spedizioni	presente		presente	
FASE 17) Laboratori	2 cabine		2 cabine sostituite	E50 E51

ALLEGATI

Per il presente punto di integrazione, in considerazione della estensione si rimanda all'allegato denominato:

Novabell-Relazione-tecnica-filtri-vari-Rev01

- QRE ante operam MAR 2020
- QRE post operam APR 2020

nonché ai seguenti elaborati

- Planimetria ante e post operam – elaborato grafico Tavola N. 0.12.

Screening: PUNTO 2

2) con le modifiche in progetto si prevede di introdurre la fase di atomizzazione nel ciclo produttivo che attualmente non è prevista e per la quale non sono riportate indicazioni nell'inquadramento progettuale dello studio preliminare; si chiede pertanto di:

- a) specificare il quantitativo annuo prodotto di atomizzato e i quantitativi annui di materie prime necessarie per la produzione di atomizzato, indicando quanto sarà destinato ad uso interno e quanto ad impianti esterni;
- b) integrare gli elaborati con la descrizione puntuale di tutte le operazioni effettuate in tale fase e dell'impiantistica utilizzata riportando anche le tavole maggiormente rappresentative dell'impiantistica stessa;
- c) descrivere e rappresentare i presidi ambientali previsti al fine di limitare le emissioni diffuse;

PUNTO 2 a)

ATOMIZZATO

Produzione annuale atomizzato	Per uso interno	185.000 t/anno
-------------------------------	-----------------	----------------

L'atomizzatore in determinate condizioni è in grado di produrre intorno ai 30 kg/ora di atomizzato.

Il valore indicato nella tabella deriva dalla capacità produttiva della macchina moltiplicato per le ore di funzionamento indicate, pari a 6204 ore/anno.

MATERIE PRIME PER L'IMPASTO (per la produzione di atomizzato)

Sono argille con una certa quantità di Sabbia Silicea ed Allumina.

A queste sostanze sono addizionati:

- *sgrassanti*, costituiti essenzialmente da quarzo e materiale inerte, che hanno il compito di ridurre la plasticità e limitare la diminuzione di volume del manufatto durante l'essiccazione, favorendo la coesione dei componenti dopo la cottura,
- *fondenti*, (feldspati) che hanno lo scopo di diminuire il grado di refrattarietà.
- *chamotte*, si tratta di scarti di argilla cotta e macinata. Si trova in commercio già pronta in varie granulometrie, è un ottimo dimagrante per le argille troppo plastiche, facilita l'essiccamento e dà maggiore resistenza.

TIPOLOGIA	Valore ipotizzato (t/anno)
Materie prime per produzione impasto	175000 (peso secco) 185000 (peso umido) (U al 5/6 %)
Materie prime per additivi	2000

Si precisa che tutto l'atomizzato prodotto sarà destinato ad uso interno.

PUNTO 2 b)

Il ciclo produttivo, relativo alla fase di atomizzazione, può essere quindi così sintetizzato

FASE 1) Ricevimento e deposito materie prime

Le materie prime utilizzate per la produzione di piastrelle in gres porcellanato vengono consegnate alla ditta mediante autocarri di diversa portata e stoccate provvisoriamente all'interno del capannone adibito a tale compito. All'interno dello stesso le varie materie prime sono collocate in box omogenei. Mediante l'utilizzo di una pala gommata i materiali vengono caricati sulle tramogge di alimentazione per il successivo invio agli impianti di miscelazione.

FASE 2) Dosaggio e miscelazione

Il processo di macinazione adottato, di tipo continuo, richiede un alto grado di automazione.

Nel suddetto processo è previsto un sistema di pesatura e dosaggio continuo gestito da un processore, con stoccaggio intermedio dell'impasto dosato in un silo di precarica, che alimenta in continuo il mulino.

In alcuni casi, quando le caratteristiche delle argille lo permettono, si può prevedere la scioglitura preventiva di una parte dei materiali argillosi. In questo caso la sospensione argillosa, che contiene già in toto o in parte il fluidificante, può venire indirizzata, dopo l'opportuno dosaggio, all'ingresso del mulino, oppure essere aggiunta in vasche di stoccaggio, per essere poi miscelato con la barbotina prodotta dal mulino stesso.

FASE 3) Macinazione

La macinazione ad umido dell'impasto è effettuata con il processo di tipo continuo.

Ha come obiettivo la comminuzione ed omogeneizzazione delle materie prime in ingresso allo stabilimento ceramico, fino ad ottenere granulometrie finali dei semilavorati costanti.

Nel caso di impasti greificati il grado di macinazione delle materie prime, congiuntamente ad altri fattori di ordine chimico e fisico possono influenzare il grado di greificazione del materiale e quindi condizionare sensibilmente i valori di ritiro e porosità.

La macinazione è effettuata con un mulino modulare, che alimentato in modo continuo nelle 24 ore, produce ininterrottamente barbotina ceramica, (liquido che contiene in sospensione le particelle delle materie prime macinate) che viene immagazzinata in vasche interrato di grande capacità. Queste vasche costituiscono il polmone di alimentazione dell'atomizzatore.

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

Durante la macinazione, all'impasto verrà anche aggiunto il deflocculante, che avrà la funzione principale di disperdere le singole particelle delle materie prime, evitando così l'aggregazione delle stesse, permettendo la formazione di una sospensione acquosa con conseguente omogeneizzazione di tutti i componenti, nonché di aumentare la fluidità della sospensione stessa, diminuendone la viscosità apparente, consentendo in questo modo lo scarico dal mulino alle vasche di stoccaggio. Questa sospensione in acqua delle materie prime dell'impasto finemente macinato è chiamata "barbottina". La macinazione ad umido è necessaria per fornire all'impasto un residuo secco con curva granulometrica variabile da decine di micron a poche centinaia di micron. Tale finezza è indispensabile per produrre un materiale finito con adeguate caratteristiche tecniche d'assorbimento, resistenza meccanica e lucentezza. Il mulino continuo è diviso in camere, separate da diaframmi, che permettono il passaggio solo alla parte più fine della barbottina. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo impatto dei corpi macinanti, con le particelle dell'impasto durante la rotazione del mulino continuo, introdotti al suo interno con tempi e quantità ben stabilite. I corpi macinanti utilizzati sono di due tipi: sfere di allumina sinterizzata costituite da ossido di alluminio, leganti (Allubit) e ciottoli di silice naturale (ciottoli della Manica); sono di vario diametro e sono introdotti nelle camere in base al diametro stesso (corpi macinanti grossi in prima camera per sgrossare, piccoli in ultima camera per raffinare). La barbottina in uscita dal mulino continuo è setacciata con vibrovagli e stoccata in tre vasche da **120 mc** cadauna, dotate d'agitatori.

FASE 4) Atomizzazione

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

Sarà installato un atomizzatore **SACMI ATM110**

FASE 5) Stoccaggio polveri atomizzate

La polvere atomizzata prodotta, attraverso nastri trasportatori, è movimentata ed immagazzinata in una serie di **22 silos** di stoccaggio.

PUNTO 2 c)

I presidi ambientali previsti al fine di evitare le emissioni diffuse sono rappresentati da:

- Obbligo, per tutti i mezzi destinati alla consegna di materie prime allo stato sfuso e polverulento, di mantenimento dei cassoni chiusi sia nella fase di approvvigionamento (con cassone pieno), sia nella fase di uscita dallo stabilimento (con cassone vuoto).
- Mantenimento portoni chiusi durante le operazioni di scarico materie prime allo stato sfuso
- Sistematica pulizia dell'area interessata al transito, attraverso l'utilizzo di moto spazzatrici in dotazione alla azienda. La cadenza di pulizia dell'area sarà ordinariamente giornaliera, ma diventerà immediatamente straordinaria al verificarsi di accadimenti che causino l'imbrattamento, anche contenuto, della pavimentazione aziendale.
- Pulizia con frequenza appropriata gli ambienti e le attrezzature di lavoro
- Con cadenza almeno annuale, verifica efficienza di captazione, dei sistemi di aspirazione localizzati.

Screening: PUNTO 3

3) si chiede di indicare i tempi entro cui la ditta prevede orientativamente di procedere con la realizzazione dello “step 2” (introduzione del nuovo forno) oggetto della procedura di screening; inoltre negli elaborati è riportata esclusivamente la potenzialità del forno che si prevede di installare, è pertanto necessario integrare opportunamente gli elaborati rappresentando e descrivendo l’impiantistica in progetto e le relative caratteristiche;

Si prevede di procedere con la fase “step 2” entro la fine del 2025. Sarà installato un forno SACMI FMS 295/126; Trattasi di forno a rulli monostrato per gres porcellanato con una larghezza di bocca di 2950 mm ed una lunghezza forno di 126 m.

Screening: PUNTO 4

4) relativamente alla fase di cantiere si chiede di implementare le considerazioni sintetiche e generali degli elaborati presentati descrivendo: tempi, interventi in progetto, scavi, movimentazioni/destino delle terre e relative volumetrie, materiali e rifiuti prodotti ecc.. riportando l’analisi degli impatti attesi in fase di cantiere;

4. In merito si descrive sinteticamente quanto segue:

La tempistica degli interventi si spalmerà negli anni (periodo 2020-2025) a seconda delle esigenze produttive create dal mercato per la vendita delle piastrelle ceramiche. Il primo intervento in programma (periodo 2020-2021) è quello di realizzare la nuova strada di urbanizzazione e relativi parcheggio pubblico e privato a riguardo saranno realizzate le opere riferite alla modifica dei tracciati Enel e Snam insistenti sull’area in progetto. Per tale scopo saranno realizzate la nuova cabina Snam per il nuovo punto di consegna gas, protezione di condotta gas interrata interferente con la nuova strada, nonché nuovo manufatto prefabbricato atto ad accogliere i nuovi allacciamenti Enel e Novabell (fabbricato denominato E) seguiranno gli interventi riguardanti la realizzazione del nuovo piazzale quale deposito a cielo aperto di materiale ceramico (prodotto finito), la realizzazione della viabilità interna di collegamento con la nuova strada di urbanizzazione; su tale viabilità è prevista la realizzazione di n. 2 nuove pesche ed un manufatto prefabbricato (denominato fabbricato “D”) il tutto per creare le nuove postazioni di lavoro riguardanti l’ufficio spedizioni. A seguire è prevista la realizzazione dei nuovi fabbricati denominati “A” e “B”, nonché l’eventuale sopraelevazione del fabbricato denominato “C” previsto (questo) per l’inserimento, al suo interno, del nuovo Atomizzatore. Le opere sopradescritte, che saranno realizzate sulla scorta delle nuove evoluzioni impiantistiche e di mercato, intresseranno aree o superfici diverse e comporteranno le seguenti movimentazioni di terre e rocce da scavo.

La nuova strada di urbanizzazione, compresi il parcheggio pubblico e quello parallelo “privato”, per automezzi pesanti, interesserà una superficie di intervento pari a circa mq. 4.000 con un volume di scavo pari a circa mc. 3.500; il nuovo piazzale interesserà una superficie di intervento pari a circa mq. 15.000 con un volume di scavo pari a circa mc. 70.000; la viabilità interna interesserà una superficie di intervento pari a circa mq. 4.000 con un volume di scavo pari a circa mc. 8.000. L’intervento GLOBALE interesserà una superficie complessiva pari a circa mq. 27.000 (servizi ed accessori compresi) per un volume di scavo complessivo pari a circa mc. 82.000. Ovviamente trattasi di materiale COMPATTO in sito e pertanto si dovrà tener conto dell’aumento di volumetria derivante dallo scavo. Il materiale vario derivante dagli scavi o movimenti terra sopraindicati (terra naturale e materiale misto ghiaioso) sarà opportunamente trasportato in siti autorizzati per un eventuale riutilizzo o conferito in discariche autorizzate; non è previsto (al

momento) un riutilizzo in loco del materiale derivante dagli scavi; il tutto sarà eseguito attraverso Imprese Autorizzate per tali attività. Al momento NON si prendono in considerazione scavi o movimenti terra derivanti dalla realizzazione di nuovi fabbricati.

Screening: PUNTO 5 e 6

5) con riferimento all'analisi della mobilità e del traffico dello *“studio preliminare ambientale”* si evidenzia che non sono stati evidenziati i quantitativi di materie prime, prodotti finiti e rifiuti (relativi allo stato di fatto e allo stato di progetto) e le assunzioni effettuate al fine di stimare il traffico veicolare attuale e quello generato dall'impianto in progetto; si rileva in particolare che ad un aumento del 90% della capacità produttiva corrisponde un aumento del 30% di traffico, a tal proposito si chiede di motivare adeguatamente tale assunzione. Si chiede di integrare le valutazioni con tali dati riportando le valutazioni effettuate, tenendo conto dell'ipotesi di commercializzazione dell'atomizzato che non trova riscontro nel conteggio dei mezzi riportato negli elaborati, indicando l'incremento atteso di mezzi leggeri mettendolo in relazione anche con il numero di addetti che si prevede di assumere in relazione al progetto di modifica presentato.

6) per quanto riguarda l'elaborato relativo alla *“valutazione di impatto su viabilità e traffico”* punto *“4.2 traffico generato dal progetto in esame”*, si evidenzia che non viene riportata alcuna motivazione rispetto al numero di mezzi utilizzati per le simulazioni modellistiche e peraltro i dati assunti non sono coerenti con quanto riportato all'analisi della mobilità e del traffico dello *“studio preliminare ambientale”* (tabella di pag. 100).

Si chiede pertanto di rivedere coerentemente gli elaborati difforni precisando le valutazioni effettuate per ottenere i dati di input della simulazione modellistica e, se necessario, di rivedere le conclusioni dell'elaborato *“valutazione di impatto su viabilità e traffico”*.

Si ripercorrono nel seguito i flussi di traffico (in veicoli/settimana) indicati nella tabella riassuntiva della relazione di screening (tabella di pagina 100) con indicati i dati correlati di produzione (materie prime, materie accessorie, prodotti finiti e rifiuti).

FLUSSI DI MATERIE PRIME			
STATO DI FATTO*		STATO DI PROGETTO	
Atomizzato acquistato da terzi		MP (acquistate) per preparazione dell'impasto	
101.787 ton/anno	120	185.000 t/anno	156
MATERIE PRIME ACCESSORIE			
STATO DI FATTO*		STATO DI PROGETTO	
Materie prime per smalti		Materie prime per smalti	
3.512 ton/anno	2	6.000 ton/anno	4
Materie prime per additivi		Materie prime per additivi	
167 ton/anno	0	2000 ton/anno	1
PRODOTTO FINITO			
STATO DI FATTO*		STATO DI PROGETTO	
Venduto		Venduto	
87.869 ton/anno	325 (300+25)	176.000 ton/anno**	420 (410+10)
di cui Conto/lavoro	25	di cui Conto/lavoro	10
RIFIUTI (080203-101201-101208)			
STATO DI FATTO		STATO DI PROGETTO	
15.782 ton/anno***	12	5.000	4

TOTALI	484		595
Differenza			+111

**Dato estrapolato da Report AIA 2019 (anno 2018)*

***Produzione versata a magazzino: pagina 49 Studio Ambientale Preliminare (Screening)*

**** Dato estrapolato da MUD 2018*

Le stime di flussi veicolari, come si evince dalla tabella, sono state fornite dalla azienda tramite analisi effettuate attraverso il loro ufficio acquisti ricavando dei valori indicativi che si potessero ritenere rappresentativi delle condizioni aziendali nel loro normale regime. Si nota infatti che i valori non risultano sempre proporzionali, in quanto questi possono essere assoggettati a variabili non dipendenti dalla stessa azienda.

Si pensi ad esempio alle vendite: questo valore non potrà mai essere correlato in maniera proporzionale all'incremento di capacità produttiva, in virtù del dato teorico previsto. Questa stima infatti è stata svolta prevedendo un incremento settimanale di circa **80 veicoli** (430 veicoli/settimana nello stato di progetto e 350 veicoli/settimana nello stato attuale) il quale tiene già conto della diminuzione delle operazioni di conto lavoro ad oggi svolte presso fornitori esterni.

Incremento vendita atomizzato: ad oggi l'azienda non intende commercializzare l'atomizzato. Tale possibilità sarà vagliata qualora un domani se ne dovessero verificare le condizioni, e sarà opportunamente comunicata alle autorità competenti.

Per quel che riguarda invece il punto 6, si demanda al chiarimento integrativo trasmesso all'**USL (PUNTO 16)** dove al suo interno vengono dettagliati tutti i dati inseriti nella relazione di mobilità allegata, comprensivi anche dell'incremento degli addetti, stimato e valutato nel modello di simulazione da traffico.

Screening: PUNTO 7

7) rappresentare e descrivere la movimentazione dei mezzi all'interno dell'area impiantistica

7. In merito si rimanda ALL'ELABORATO GRAFICO N. 0.12.

Screening: PUNTO 8

8) al fine di fornire un quadro complessivo ed organico relativo alle gestione delle acque meteoriche di dilavamento si chiede di produrre una planimetria rappresentando a seconda del recapito finale con colori differenti le aree impiantistiche e le relative reti di adduzione, descrivendo opportunamente la tavola (es. misura delle aree) anche con l'indicazione delle vasche/silos intermedi di recapito (con le relative dimensioni), prima dello scarico.

Si chiede inoltre, in relazione alla movimentazione dei mezzi prevista nell'intorno dell'area di stoccaggio delle materie prime, di valutare se sia opportuno trattare le acque di prima pioggia provenienti da altre aree poste in prossimità dello stoccaggio al fine di evitare la dispersione di polveri dovute al transito degli automezzi;

8. In merito si rimanda agli allegati: Relazione reti fognarie – relazione idrologica ed idraulica – RTEC.01 ed elaborati grafici progettuali SDP.01 – SDP.02 e SDP.03 a firma Ing. Cantagalli – Studio Alfa.

Screening: PUNTO 9

9) anche al fine di completare la descrizione dello stato ante operam si chiede relativamente alla planimetria dell'impianto della Tavola 3D, per le aree esterne ai capannoni, di descrivere le modalità di stoccaggio dei rifiuti (in relazione alle loro caratteristiche specifiche), al fine di assicurare che non siano esposti al dilavamento delle acque meteoriche e comunque siano previsti adeguati sistemi di raccolta/trattamento degli eventuali reflui generati. Si chiede inoltre di descrivere le caratteristiche delle pavimentazioni esistenti ed in progetto presenti all'esterno dello stabilimento.

In riferimento alla Tavola 3D si descrivono le modalità di stoccaggio dei rifiuti.

080202 fanghi acquosi e 080203 sospensioni acquose

I reflui provenienti dai reparti di macinazione argille ed atomizzazione, sono convogliati in una vasca interrata

Nella vasca, i reflui di processo, vengono mantenuti in costante agitazione e successivamente, integralmente riciclati nella fase di macinazione a umido.

In caso di impossibilità di riutilizzo interno nella macinazione dell'argilla, le acque di processo e le eventuali frazioni fangose derivate principalmente dalle fasi di pulitura fondami della vasca di raccolta, saranno conferiti a ditte esterne per il riutilizzo con prelievo diretto dalle medesime vasche.

La vasca interrata di raccolta possiede un sistema di troppo pieno al fine di evitare fuoriuscite di refluo dalla vasca.

I reflui provenienti dai reparti smalteria e macinazione smalti, sono completamente riutilizzati, previo trattamento in impianto chimico-fisico, nei medesimi reparti, mentre una consistente frazione viene recuperata, senza subire alcun trattamento, nei reparti di macinazione argilla ed atomizzazione.

In caso di impossibilità di riutilizzo interno nella macinazione dell'argilla, le acque di processo e le eventuali frazioni fangose, saranno conferite a ditte esterne per il riutilizzo con prelievo diretto direttamente dal silo di stoccaggio.

101208 e 101201 scarti cotti e crudi

Rappresentati dalla frazione di scarto della produzione sia prima che dopo la cottura.

Nella fase di preparazione della barbotina è previsto un riutilizzo integrale degli scarti di piastrelle formate crude smaltate e non.

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

Gli scarti crudi vengono collocati in area coperta, in cumuli, all'interno del capannone di stoccaggio materie prime in area pavimentata.

Gli scarti cotti vengono collocati in area esterna, in cassone metallico scarrabile, su area pavimentata.

101203

Rappresentati dalle polveri provenienti dal filtro della fase di squadratura e bisellatura.

Come argomentato nella recente modifica non sostanziale di AIA, nel presente punto di integrazioni vengono descritte le ATTUALI e FUTURE modalità di movimentazione delle polveri di rettifica, con le soluzioni adottate per impedire la veicolazione di polveri e formazione di acque meteoriche di dilavamento

ATTUALI MODALITA' DI MOVIMENTAZIONE E RELATIVE AZIONI DI PREVENZIONE

Al servizio delle rettifiche sono e saranno presenti quattro impianti di abbattimento, corrispondenti alle emissioni E36 – E37 – E38 – E43

La valvola di scarico dei filtri convoglia il polverino direttamente all'interno di big-bags.

Attraverso l'utilizzo di un carrello elevatore, il big-bag viene posizionato ad una altezza sufficiente e per caduta avviene lo svuotamento dell'intero contenuto del medesimo all'interno di una tramoggia.

Successivamente, attraverso un trasporto a coclea, il polverino viene trasferito all'interno di una cisterna per il successivo conferimento come rifiuto o in alternativa come sottoprodotto.

E' nella fase di trasferimento all'interno delle tramoggia, che si potrebbero manifestare veicolazioni, seppur limitate, di polveri nell'area pavimentata adiacente.

In questo caso la ditta prevede con cadenza giornaliera la completa pulizia dell'area attraverso l'utilizzo di una moto-spazzatrice, che è in dotazione.

Si precisa che l'operazione di trasferimento del polverino dal big-bag all'interno della tramoggia, viene eseguita "rigorosamente" nelle giornate in cui non si registra la presenza di eventi piovosi anche di contenuta entità.

In questo caso i big-bags, non saranno svuotati all'interno della tramoggia, ma depositati sotto tettoia, in area coperta e pavimentata.

FUTURE MODALITA' DI MOVIMENTAZIONE E RELATIVE AZIONI DI PREVENZIONE

Con una ditta specializzata è stato predisposto un progetto, al vaglio della direzione aziendale, che dovrebbe rappresentare la soluzione definitiva per la movimentazione delle polveri di rettifica.

Dei quattro impianti di abbattimento al servizio delle rettifiche il progetto, nella prima fase, interesserà i filtri corrispondenti alle emissioni E36 ed E43.

Dalla valvola di scarico dei filtri il polverino, attraverso un trasporto a coclea, verrà convogliato all'interno di un propulsore, dal quale attraverso tubazioni in pressione sarà movimentato con due differenti modalità.

La prima prevede che una tubazione in pressione, trasferisca il polverino in una cisterna scarrabile, per il successivo conferimento come rifiuto o in alternativa come sottoprodotto.

Trattasi complessivamente di un sistema chiuso con impossibilità di veicolazione di polveri nelle aree circostanti.

La seconda prevede che una tubazione in pressione, trasferisca il polverino in un silo di stoccaggio.

Attraverso una valvola, dal silo di stoccaggio il polverino viene convogliato all'interno di una bagnatrice.

Il polverino opportunamente umidificato e quindi privato ormai della possibilità di essere sorgente di fenomeni di "spolveramento", viene scaricato all'interno di un cassone scarrabile dotato di coperchio e a tenuta, per il successivo conferimento come rifiuto.

Anche in questo caso, trattasi complessivamente di un sistema chiuso con impossibilità di veicolazione di polveri nelle aree circostanti.

Se la soluzione sopradescritta darà i risultati attesi, essa sarà estesa anche agli altri due impianti di abbattimento corrispondenti alle emissioni E37 ed E38.

101209* calce esausta depurazione fumi

Dalla valvola di scarico dei sistemi di abbattimento filtri forni, la calce esausta viene convogliata all'interno di big-bags appositamente posizionati.

Terminata la fase di riempimento del big-bag, esso viene posizionato su pallet per agevolare la fase di movimentazione.

Viene successivamente rivestito con un cappuccio di termoretraibile, il quale viene fatto aderire al big-bags mediante un moderato riscaldamento.

I big-bags così ottenuti vengono all'interno di un box nel capannone di stoccaggio materie prime in area pavimentata e coperta.

130113* o altro codice oli esausti

Gli oli esausti provenienti principalmente dalle attività manutentive sui circuiti delle presse e dei motoriduttori.

Il deposito è costituito da fusti metallici di 200 litri o in cisternette da 1 mc

I fusti e/o cisternette vengono posizionati su un bacino di contenimento di adeguata volumetria, destinato a raccogliere fuoriuscite accidentali dai medesimi e posizionato all'interno di un box nel capannone di stoccaggio materie prime in area pavimentata e coperta

150101 imballaggi in carta e cartone

Trattasi di imballaggi di cartone provenienti principalmente dalla produzione (scelta) o magazzino

150102 imballaggi in plastica

Trattasi di imballaggi di plastica di tipo flessibile, provenienti dalla produzione o dal magazzino

150103 imballaggi in legno

Costituiti principalmente da pallet non più utilizzabili ed in misura minore da imballaggi di macchine o componenti

150106 imballaggi in materiali misti

Sono rappresentati da imballaggi di diversa natura, formato e tipologia, che per caratteristiche merceologiche non possono essere collocati nelle frazioni differenziate.

Il deposito di tutte le tipologie di imballaggi sopraindicate, è in cassoni metallici scarrabili posizionati in area pavimentata.

170405 rottami di ferro e acciaio

Parti di macchinari, attrezzature, tubazioni etc, prodotti in occasione delle operazioni di manutenzione.

Il deposito avviene in un cassone metallico scarrabile, posizionato in area pavimentata.

CONCLUSIONI

Per tutti i rifiuti sopraelencati le modalità di stoccaggio dei medesimi, in relazione alle loro caratteristiche specifiche non sono esposti al dilavamento delle acque meteoriche.

CARATTERISTICHE DELLE PAVIMENTAZIONI PRESENTI ALL'ESTERNO DELLO STABILIMENTO

Tutte le pavimentazioni presenti all'esterno dello stabilimento, interessate a qualsiasi attività riconducibile con la produzione di piastrelle ceramiche e relativa fase di magazzino sia di materie prime che di prodotti finiti, sono e saranno in asfalto e quindi impermeabili.

Screening: PUNTO 10

10) Con riferimento allo studio di ricaduta delle sostanze inquinanti si chiede di:

- a) di effettuare opportune valutazioni per gli inquinanti PM10 e NO2 anche attraverso il modello previsionale di ricaduta relativamente ai valori limite previsti dal D.Lgs 155/2010; si chiede inoltre di valutare la necessità di considerare altri inquinanti specifici del processo ceramico tra cui ad es. Piombo e Fluoro;
- b) produrre mappe ricaduta degli inquinanti relative allo stato di progetto di dimensioni tali da consentire di verificare specificatamente i valori delle ricadute presso tutti i ricettori esposti;

In relazione al presente punto, si ripresenteranno le mappe di ricaduta e i valori puntuali ai ricettori (adeguati al fine di avere un numero maggiormente rappresentativo per la presente valutazione ambientale, come chiesto anche nel successivo punto di approfondimento odorigeno) per i seguenti scenari:

- **STATO DI FATTO**
 - o *Inquinante Polveri (valori medi annuali e valori massimi)*
 - o *Inquinante NOx (valori medi annuali e valori massimi)*
 - o *Fluoro (valori medi annuali)*
 - o *Piombo (valori medi annuali)*
- **STATO DI PROGETTO**
 - o *Inquinante Polveri (valori medi annuali e valori massimi)*
 - o *Inquinante NOx (valori medi annuali e valori massimi)*
 - o *Fluoro (valori medi annuali)*
 - o *Piombo (valori medi annuali)*

I dati di input, le ipotesi progettuali e tutte le informazioni sono reperibili dal modello di ricaduta precedentemente presentato. Tale trattazione risponde anche a quanto chiesto da ARPAE Servizio Territoriale nella sezione dedicata alla tematica emissiva.

Si riportano di seguito i risultati delle simulazioni di ricaduta inquinanti atmosferici realizzate per le sorgenti emissive studiate negli scenari emissivo sopra descritti, in riferimento ai valori puntuali di concentrazione. Si ricorda che per l'inquinante polveri è stato adottato il parametro PM - polveri totali (assunte cautelativamente pari al 100% PM10) e per l'inquinante fluoro il parametro "gas generico" (non essendo presente nella banca dati del software).

In allegato a seguire sono riportate le mappe isolivello delle concentrazioni riferite alla ricaduta e diffusione degli inquinanti considerati.

STATO DI FATTO

Descrizione	X (m)	Y (m)	Polveri totali		NO ₂		Piombo	Fluoro
			Valori medi annuali	Valori massimi	Valori medi annuali	Valori massimi	Valori medi annuali	Valori medi annuali
			ug/m ³					
REC. Disc. n. 1	634658	492747 3	0,7420	2,3600	1,5900	47,9000	0,0018	0,0196
REC. Disc. n. 2	634597	492717 5	1,9300	4,8500	4,7800	67,1000	0,0055	0,0590
REC. Disc. n. 3	635346	492696 2	1,0500	2,4200	2,5500	38,2000	0,0030	0,0315
REC. Disc. n. 4	634019	492733 6	0,4190	1,1300	1,4500	25,9000	0,0017	0,0179
REC. Disc. n. 5	635507	492794 0	0,5980	1,6400	1,4500	28,3000	0,0017	0,0179
REC. Disc. n. 6	634865	492790 3	0,4280	1,2200	1,4000	32,0000	0,0016	0,0173
REC. Disc. n. 7	633698	492678 8	0,2570	0,7430	0,8850	14,4000	0,0010	0,0109
REC. Disc. n. 8	634518	492722 2	1,5000	4,1500	5,0200	65,5000	0,0058	0,0619
REC. Disc. n. 9	634543	492757 5	0,5460	1,7800	1,3900	38,0000	0,0016	0,0172
REC. Disc. n. 10	634411	492740 4	0,7610	2,1600	2,3200	47,1000	0,0027	0,0286
REC. Disc. n. 11	635035	492776 2	0,6690	1,8500	2,3900	41,5000	0,0028	0,0294
REC. Disc. n. 12	635121	492683 1	1,0400	2,4900	2,2700	35,4000	0,0026	0,0280
REC. Disc. n. 13	635957	492761 5	0,4780	1,2000	1,0600	21,7000	0,0012	0,0131
REC. Disc. n. 14	634391	492699 6	0,9980	2,6500	2,5700	37,8000	0,0030	0,0317
REC. Disc. n. 15	635014	492649 5	0,5010	1,3800	1,2500	25,3000	0,0015	0,0155
REC. Disc. n. 16	635137	492756 2	1,0900	2,8300	2,8700	47,6000	0,0033	0,0354
REC. Disc. n. 17	634239	492688 5	0,6150	1,6500	1,7900	26,9000	0,0021	0,0222
REC. Disc. n. 18	634167	492643 3	0,2760	0,6920	0,8780	14,8000	0,0010	0,0109
Limiti D.Lgs. 155/2010			40 ug/m ³	50 ug/m ³ da non superare per più di 35 volte/anno	40 ug/m ³	200 ug/m ³ da non superare per più di 18 volte/anno	0,5 ug/m ³	-

STATO DI PROGETTO

Descrizione	X (m)	Y (m)	Polveri totali		NO ₂		Piombo	Fluoro
			Valori medi annuali	Valori massimi	Valori medi annuali	Valori massimi	Valori medi annuali	Valori medi annuali
			ug/m ³					
REC. Disc. n. 1	634658	4927473	0,9480	3,0500	3,1800	85,7000	0,0023	0,0282
REC. Disc. n. 2	634597	4927175	2,3700	5,9400	9,2700	105,0000	0,0062	0,0778
REC. Disc. n. 3	635346	4926962	1,3400	3,0100	6,1200	85,1000	0,0032	0,0404
REC. Disc. n. 4	634019	4927336	0,5560	1,5400	3,0100	51,8000	0,0018	0,0225
REC. Disc. n. 5	635507	4927940	0,7520	2,0300	3,0200	54,9000	0,0019	0,0235
REC. Disc. n. 6	634865	4927903	0,5590	1,6200	2,7300	61,0000	0,0018	0,0223
REC. Disc. n. 7	633698	4926788	0,3430	0,9690	2,0400	29,9000	0,0011	0,0136
REC. Disc. n. 8	634518	4927222	1,9300	5,0900	9,3800	110,0000	0,0063	0,0794
REC. Disc. n. 9	634543	4927575	0,7060	2,2600	2,8200	73,6000	0,0019	0,0237
REC. Disc. n. 10	634411	4927404	0,9820	2,8900	4,5100	86,2000	0,0031	0,0382
REC. Disc. n. 11	635035	4927762	0,8770	2,4500	4,4500	76,2000	0,0030	0,0381
REC. Disc. n. 12	635121	4926831	1,2900	3,1300	5,2200	78,9000	0,0028	0,0358
REC. Disc. n. 13	635957	4927615	0,6050	1,4900	2,3600	46,6000	0,0013	0,0168
REC. Disc. n. 14	634391	4926996	1,2400	3,1500	5,5100	72,5000	0,0031	0,0400
REC. Disc. n. 15	635014	4926495	0,6320	1,6900	2,8800	57,3000	0,0016	0,0198
REC. Disc. n. 16	635137	4927562	1,4000	3,5300	5,8500	102,0000	0,0038	0,0472
REC. Disc. n. 17	634239	4926885	0,7850	2,0600	3,9600	53,2000	0,0022	0,0278
REC. Disc. n. 18	634167	4926433	0,3640	0,9280	2,0700	31,5000	0,0011	0,0136
Limiti D.Lgs. 155/2010			40 ug/m ³	50 ug/m ³ da non superare per più di 35 volte/anno	40 ug/m ³	200 ug/m ³ da non superare per più di 18 volte/anno	0,5 ug/m ³	-

Dalle valutazioni condotte emerge presso i ricettori di riferimento il rispetto dei valori limite di qualità dell'aria per ciascuna classe di inquinante valutata.

Si ritiene essenziale segnalare che l'impostazione metodologica definita nelle valutazioni modellistiche, delineata soprattutto da limiti di applicazione dei modelli diffusionali e della resa dei risultati per il confronto con le soglie normative, configura uno scenario di input altamente cautelativo (vedasi anche in riferimento alla concentrazione limite utilizzate specie per alcuni parametri, quali ad esempio gli NO₂) che deve in maniera imprescindibile essere tenuto in considerazione per una corretta interpretazione dei risultati ottenuti.

Nella realtà inoltre, le attività di impianto risultano operative al massimo della potenzialità non sempre e sono strettamente dipendenti dalle richieste di mercato e dalla stagionalità. Nel modello, le valutazioni sono prudenzialmente condotte per le condizioni limite di massima operatività degli impianti, cioè come se questi funzionassero per un intero anno, sempre a pieno regime. La post-elaborazioni dei massimi, richiesta esplicitamente dall'ente, consente di estrarre un "valore massimo" associato ad una specifica circostanza meteorologica il quale però non si ritiene sia rappresentativo delle condizioni realistiche dello stabilimento.

Screening: PUNTO 11

11) Con riferimento alla tematica delle emissioni odorigene ed allo specifico studio di ricaduta delle sostanze odorigene si chiede di:

- a) indicare se in passato sono emerse problematiche o segnalazioni connesse alla tematica odorigena connesse all'attività dello stabilimento novabell;
- b) chiarire se le caratteristiche del ciclo produttivo con particolare riferimento alle fasi e ai processi che determinano emissioni odorigene (es. modalità di applicazione e caratteristiche degli inchiostri utilizzati, presenza di fasi di sosta del materiale prima della cottura nel forno, ecc.) varieranno rispetto allo stato attuale con le modifiche in progetto;
- c) si chiede di descrivere puntualmente la tecnologia e le caratteristiche di smaltatura utilizzata (smaltatura tradizionale) e le differenze rispetto alla smaltatura FULL-DIGITAL, in quanto come indicato negli elaborati tale fattore risulta significativo al fine di valutare le emissioni odorigene dell'impianto in esame;
- d) indicare i criteri adottati per l'individuazione dei ricettori della simulazione modellistica; a tale riguardo si evidenzia che tra i ricettori residenziali oggetto di simulazione dovranno essere

ricompresi quelli abitativi maggiormente vicino all'impianto; dovranno anche essere individuati e valutati gli altri ricettori prossimi all'impianto (es. aziende) così come i ricettori sensibili prossimi allo stabilimento posti entro 3 km;

e) considerato che per l'individuazione dei dati di input della simulazione sono stati effettuati due campionamenti i cui esiti dipendono da fattori/condizioni legate al ciclo produttivo (es. quantitativo applicazione inchiostro), si chiede di indicare le motivazioni per cui tali campionamenti si ritengono rappresentativi di tutte le condizioni emissive aziendali, comprese quelle di progetto di cui al punto successivo;

f) specificare se nella simulazione proposta relativamente allo stato di progetto è stato tenuto conto che con lo Step 1 il forno 1 passerà da 118 a 132 t/g, il forno 3 da 90,2 a 121 t/g, e il forno 4 (rinominato come forno 5) da 88 t/g a 150 t/g; infatti, pur essendo vero che per tali punti emissivi associati ai forni (E5 ed E16) non varieranno i parametri dell'autorizzazione, l'aumento della produzione sopracitato comporterà presumibilmente un aumento delle emissioni di sostanze odorigene. Si chiede, se necessario, di adeguare lo studio di ricaduta delle sostanze odorigene;

g) si chiede di integrare gli elaborati dettagliando quanto previsto al paragrafo 2.2 punti d), e) f), g) ,

h) delle Linee Guida di ARPAE Emilia-Romagna relative ai processi autorizzativi di progetti con potenziali effetti odorigeni della sezione dedicata al comparto ceramico;

h) produrre mappe di diffusione delle sostanze odorigene relative allo stato di fatto e di progetto di dimensioni tali da consentire di verificare specificatamente i valori delle ricadute presso tutti i ricettori esposti;

PUNTO 11 a)

In riferimento al presente punto di integrazione, si conferma che non sono emerse ad oggi problematiche o segnalazioni connesse alla tematica odorigena.

PUNTO 11 b) c)

In riferimento alle caratteristiche del ciclo produttivo con particolare riferimento alle fasi e ai processi che determinano emissioni odorigene non varieranno rispetto allo stato attuale con le modifiche in progetto

Fase di smaltatura

Le piastrelle all'uscita degli essiccatoi passano alla fase di smaltatura, dove avviene l'applicazione degli smalti o degli inchiostri, che conferirà l'aspetto estetico finale alla superficie del prodotto. Sono presenti fasi di smaltatura con applicazioni tradizionali e macchine da stampa digitale.

Applicazioni tradizionali

Per ogni linea di smaltatura sono presenti cabine tradizionali air-less per l'applicazione di smalti e ingobbi a pressione, senza l'ausilio di aria ed una sola macchina da stampa digitale.

Stampa digitale tradizionale

L'introduzione della stampante digitale su gres porcellanato consente una migliore definizione del decoro, oggi applicabile anche sulle grandi lastre e su piastrelle strutturate.

La differenza sostanziale tra metodo tradizionale e stampa digitale è che quest'ultimo metodo non fa uso della tecnologia di decorazione a contatto bensì a getto di inchiostro, che viene spruzzato direttamente sulla superficie per costruire l'immagine. In questo modo avviene un controllo a livello digitale del soggetto stampato, che viene riprodotto con una risoluzione eccellente e con perfetto realismo.

Le nuove generazioni di stampanti inkjet per gres porcellanato lavorano con 8 testine e riescono a stampare formati differenti di piastrelle, selezionando la larghezza delle stesse.

Sono in grado di arrivare a coprire anche le dimensioni delle grandi lastre di gres laminato.

Le testine di stampa andranno configurate anche a seconda dell'effetto di superficie che dovrà avere la piastrella: lucido, lustre, matt, metallizzato e così via.

Questi dispositivi sono dotati di un nastro trasportatore che fa scorrere la piastrella sotto alle testine inchiostranti, nel mentre una fotocellula rileva continuamente lo spessore della piastrella in modo che le testine lavorino sempre alla giusta altezza e distanza dalla piastrella.

La velocità di stampa su ceramica è del tutto simile a quella su carta: i tempi sono estremamente rapidi. Il tutto avviene sotto il controllo di un software, che consente all'operatore di inserire le grafiche in alta risoluzione ed applicarle sul formato richiesto in modo estremamente semplice.

Gli "inchiostri" utilizzati sono degli smalti appositi per gres porcellanato ad alta densità che garantiscono una totale stabilità nelle differenti fasi di produzione e che possono essere impiegati per riprodurre sfumature, ombre o colori particolari.

La tecnologia digitale applicata alla piastrella presenta numerosi vantaggi, tra questi la estrema facilità di passare da un decoro (o da un colore) ad un altro in modo immediato e veloce, senza bloccare la linea produttiva e doverla ribattezzare.

Per un'azienda ceramica variare tipologia di prodotto significava dover:

- fermare il processo
- pulire tutti i macchinari dagli inchiostri
- caricare i nuovi inchiostri
- fare delle produzioni di prova (staffette) per calibrare la linea di smaltatura

E' notevolissima la differenza in termini di flessibilità produttiva che il nuovo processo di smaltatura digitale consente.

Per le aziende ceramiche moderne significa facilità e velocità di adattamento alle richieste e possibilità di ridurre le dimensioni dei lotti produttivi.

Se un tempo, era necessario produrre una quantità ingente di prodotto proprio per ammortizzare questi tempi e costi di riattrezzaggio, oggi è possibile decorare anche lotti di pochi metri senza problemi.

Un fondamentale vantaggio, a beneficio dei clienti, è la precisione nella definizione dei dettagli, nemmeno paragonabile a quanto veniva prodotto prima: sono scomparsi gli effetti "pixel" sulla piastrella, tipici delle serigrafie.

Ma è anche scomparso l'effetto "televisore" e cioè la mancata smaltatura del bordo della piastrella. Oggi si stampa da bordo a bordo, senza margini bianchi.

Interessante l'ultima evoluzione della tecnologia di stampa digitale e cioè la possibilità di stampare anche su superfici "effetto pietra".

Inizialmente, infatti, le stampanti erano in grado di lavorare solo su un supporto (lastra di ceramica) liscio. Mentre oggi lavorano tranquillamente anche su superfici strutturate riproducendo perfettamente pietre rustiche o ardesie.

L'utilizzo, quindi, si è diffuso a tutto il catalogo di prodotti ceramici, sia quelli per interno che quelli ruvidi per esterno.

La tecnologia di stampa digitale, per quanto sopra descritto, è già estremamente diffusa e rappresenta già molto più del 50% delle piastrelle in grès realizzate con questa tecnologia.

Nel frattempo, anche le stampanti continuano a migliorare e a proporre innovazioni in grado di velocizzare la stampa, aumentare la risoluzione e stampare in 3D, applicando uno strato di smalto importante, in grado di far risaltare il decoro.

Le moderne stampanti gestiscono immagini di dimensioni sempre maggiori ed anche la gestione dei file grafici è facile ed immediata. I macchinari più evoluti esaminano la posizione della piastrella al momento dell'ingresso, mediante telecamere, analizzano la superficie e applicano l'immagine con una perfezione micrometrica.

Smaltatura FULL-DIGITAL

In questa di decorazione, sono utilizzati macchinari in grado non solo di decorare ma di eseguire completamente la smaltatura in digitale, il cosiddetto "full digital". Per arrivare a questo risultato si utilizzano stampanti in grado di gestire una maggior quantità di inchiostro

Non essendo presente la tecnologia di smaltatura FULL-DIGITAL, l'utilizzo dei solventi organici è contenuto.

Inchiostri digitali

A questo proposito, la quantità di inchiostri digitali applicati varia a seconda del tipo di materiale in lavorazione.

Gli inchiostri, attualmente in utilizzo, per stampa digitale applicati sono i seguenti:

ITTH---003001-IK-CLP-5

THB—036001

THC—031003

THP—033001

THW—030001

THY—032001

TSG--040001

Dalla lettura di ogni singola scheda di sicurezza, dei prodotti sopraelencati, emerge che in base al REGOLAMENTO (CE) N. 1272/2008, essi sono classificati "non pericolosi".

Sulla base dei prodotti che si intenderà realizzare e delle informazioni acquisite, si può stimare un range di consumo di inchiostro che sarà compreso tra pochi gr/mq, circa 5, in occasione di produzione di tonalità chiare fino a 25 gr/mq per le tonalità scure, per una media di applicazione che si attesta, come indicato nella valutazione specifica, a 15 gr/mq di inchiostro utilizzato.

Il consumo sopraindicato è molto precauzionale.

Si ritiene ragionevole ritenere che il consumo medio si attesterà su valori inferiori a quelli indicati.

Fase di parcheggio crudo (sosta del materiale prima della cottura nel forno)

Le piastrelle sono immagazzinate su box a rulli, mossi in un'area attrezzata dedicata attraverso veicoli a guida automatica. I box a rulli trasportati dai suddetti veicoli si muovono su una superficie piana liscia, seguendo le indicazioni di un sistema di radio-controllo e verificando continuamente la posizione reale tramite un raggio laser. In ogni caso una stazione computerizzata sovrintende e controlla i flussi dell'intero sistema di trasporto, monitorando in tempo reale i flussi produttivi da e per lo stoccaggio delle piastrelle. Si evidenzia che il tempo di sosta del materiale crudo in parcheggio sarà normalmente almeno di 8 ore.

Fase di cottura

Il processo produttivo descritto in precedenza mostra come, in base anche a situazioni simili relative ad analoghi stabilimenti ceramici, che la fase che potrebbe determinare un "potenziale" impatto odorigeno è quella di cottura delle piastrelle, una volta applicato sulle stesse il decoro con tecnologia digitale.

CONCLUSIONI

Non è presente smaltatura di tipologia FULL-DIGITAL.

La presenza della fase di parcheggio del crudo ove il materiale permane in sosta per tempi prolungati, coniugata con un consumo di inchiostro al mq abbastanza contenuto, in quanto non sarà utilizzata la smaltatura FULL DIGITAL farà sì che la componente odori, non sarà un impatto ambientale rilevante.

Si conferma altresì, che le modifiche in progetto non comporteranno variazioni di natura gestionale rispetto alla situazione attuale per tali fasi produttive

PUNTO d)

per i recettori considerati si vedano le mappe di ricaduta aggiornate, in quanto ricomprendono numero 18 recettori sensibili individuati nei pressi della azienda, rappresentativi sia di comparti residenziali che di comparti aziendali prossimi alla azienda.

PUNTO e) f)

Presso l'azienda NOVABELL si ricorda che non è presente la tecnologia di smaltatura FULL-DIGITAL, ma si utilizza smaltatura tradizionale e pertanto l'utilizzo dei solventi organici risulta comunque contenuto. La presenza della fase di parcheggio del crudo inoltre coniugata con quanto esposto in precedenza, fa sì che la componente odori, non presenta impatti ambientali rilevanti.

A questo proposito, la quantità di inchiostri digitali applicati varia a seconda del tipo di materiale in lavorazione. Sulla base dei prodotti che si intenderà realizzare e delle informazioni acquisite, per il progetto di interesse si può stimare un range di consumo di inchiostro che sarà compreso tra pochi gr/mq in occasione di produzione di tonalità chiare fino a 25 gr/mq per le tonalità più scure.

Sotto viene riportato un dettaglio dei campionamenti svolti durante la data del 21/10/2019:

VALORE RILEVATO (CAMPIONAMENTO DEL 21/10/19)		
F1: FILTRO E5	APPLICAZIONE 8,19 g/mq (COMPONENTE DS 16455)	1.023 OUE/mc
F3: FILTRO E16	APPLICAZIONE 4,04 g/mq (COMPONENTE DS 16508)	500 OUE/mc
F5: FILTRO E16	APPLICAZIONE 5,28 g/mq (COMPONENTE DS 16498)	
F6: FILTRO E59	\	\

L'inchiostro applicato si aggirava intorno a dei valori medi di **c.ca 5 e 8 g/mq**, valori ritenuti rappresentativi per delle condizioni di normale utilizzo di produzioni standard.

Come anticipato, stimando un range di consumo variabile tra pochi g fino ad un massimo di 25 g/mq (prodotti di tonalità molto scure, corrispondenti a produzioni sporadiche) è lecito attendersi un valore "obiettivo" che non superi le 2.000 Oue/mc, pur ricordando che le correlazioni odorigene con le relative applicazioni di inchiostro non sono proporzionali, bensì sono soggette ad una moltitudine di condizioni ambientali al contorno difficilmente stimabili in questa preventiva.

Pertanto, in via cautelativa, si suppone di simulare nella revisione del modello di ricaduta odorigena, un valore a camino pari a 2.000 OUE/mc per singolo punto emissivo (E5 E16 ed E59) ritenuto rappresentativo delle condizioni aziendali sopra descritte.

Tali condizioni, in relazione a quanto esplicitato dal punto f), seppur prevedendo un aumento delle produzioni, non comporteranno una variazione dei quantitativi applicati di inchiostro al mq, che pertanto si manterranno sempre all'intorno del range indicato.

Riassumendo, si riportano di seguito i risultati delle simulazioni di ricaduta degli odori realizzate in riferimento al valore peak-to-mean del 98° percentile dei dati orari. I risultati sono dapprima riportati in forma tabellare per ciascun ricettore individuato e, successivamente in allegato, sottoforma di mappa isolivello sovrapposta con l'ortofoto georeferenziata dell'area. Le linee di isolivello della mappa ed i relativi valori numerici riportati indicano i livelli di concentrazione di sostanze odorigene propagate all'interno dell'area di studio, espresse in OUE/m³.

I dati di input sono riportati in tabella sotto; le ipotesi progettuali correlate e le ulteriori informazioni sono reperibili dal modello di ricaduta precedentemente presentato. Tale trattazione risponde anche a quanto chiesto da ARPAE Servizio Territoriale nella sezione dedicata alla tematica odorigena.

STATO DI FATTO (valori rilevati)

Emissione N°	Descrizione	H (m)	T (°C)	D (m)	Portata autorizzata (Nmc/h)	Durata (h)	Concentrazione Odore (OUE/m ³)	Flusso odore. (OUE/s)
E5	FUMI FORNO N.1	12	140	0,85	16.500	24	1.023	4.688,75
E16	FUMI FORNI N.3 e N.5 MONOSTRATO	12	140	1,00	30.000	24	500	4.166,75

STATO DI PROGETTO (STEP 2 con valori "obiettivo")

Emissione N°	Descrizione	H (m)	T (°C)	D (m)	Portata autorizzata (Nmc/h)	Durata	Concentrazione Odore (OU _E /m ³)	Flusso odore. (OU _E /s)
E5	FUMI FORNO N.1	12	140	0,85	16.500	24	2.000	9.166,67
E16	FUMI FORNI N.3 e N.5 MONOSTRATO	12	140	1,00	25.000	24	2.000	13888,89
E59	FUMI FORNO N.6 MONOSTRATO	12	140	0,9	16.500	24	2.000	9166,67

I risultati sono confrontati con le soglie di accettabilità definite per ogni punto secondo i criteri fissati Linee Guida della Provincia Autonoma di Trento nonché con la soglia di trascurabilità dell'impatto (per concentrazioni diffuse < 1 OUE/m³).

STATO DI FATTO

Ricettore	Scenario simulato - 98° percentile con PTM	Soglia accettabilità L.G. Prov. A. Trento	Entro la soglia di accettabilità	Sotto la soglia di "trascurabilità" < 1 OU _E /m ³
	OU _E /m ³		SI/NO	SI/NO
REC. Disc. n. 1	0,1880	3	SI	SI
REC. Disc. n. 2	0,4360	2	SI	SI
REC. Disc. n. 3	0,2230	1	SI	SI
REC. Disc. n. 4	0,1510	1	SI	SI
REC. Disc. n. 5	0,1450	1	SI	SI
REC. Disc. n. 6	0,1780	1	SI	SI
REC. Disc. n. 7	0,0859	1	SI	SI
REC. Disc. n. 8	0,4270	2	SI	SI
REC. Disc. n. 9	0,1680	2	SI	SI
REC. Disc. n. 10	0,2550	2	SI	SI
REC. Disc. n. 11	0,2340	2	SI	SI
REC. Disc. n. 12	0,2090	1	SI	SI
REC. Disc. n. 13	0,1140	1	SI	SI
REC. Disc. n. 14	0,2270	1	SI	SI
REC. Disc. n. 15	0,1360	1	SI	SI
REC. Disc. n. 16	0,2700	2	SI	SI
REC. Disc. n. 17	0,1640	1	SI	SI
REC. Disc. n. 18	0,0865	1	SI	SI

STATO DI PROGETTO (STEP 2)

Ricettore	Scenario simulato - 98° percentile con PTM	Soglia accettabilità L.G. Prov. A. Trento	Entro la soglia di accettabilità	Sotto la soglia di "trascurabilità" < 1 OU _E /m ³
	OU _E /m ³		SI/NO	SI/NO
REC. Disc. n. 1	0,7990	3	SI	SI
REC. Disc. n. 2	1,7300	2	SI	NO
REC. Disc. n. 3	0,8790	1	SI	SI
REC. Disc. n. 4	0,5610	1	SI	SI
REC. Disc. n. 5	0,5620	1	SI	SI
REC. Disc. n. 6	0,6980	1	SI	SI
REC. Disc. n. 7	0,3230	1	SI	SI
REC. Disc. n. 8	1,6500	2	SI	NO
REC. Disc. n. 9	0,6770	2	SI	SI
REC. Disc. n. 10	1,0300	2	SI	NO
REC. Disc. n. 11	0,9160	2	SI	SI
REC. Disc. n. 12	0,7990	1	SI	SI
REC. Disc. n. 13	0,4380	1	SI	SI
REC. Disc. n. 14	0,8630	1	SI	SI
REC. Disc. n. 15	0,5300	1	SI	SI
REC. Disc. n. 16	1,0900	2	SI	NO
REC. Disc. n. 17	0,6170	1	SI	SI
REC. Disc. n. 18	0,3330	1	SI	SI

Dai risultati delle simulazioni eseguite si evince il pieno rispetto delle soglie di accettabilità presso tutti i ricettori individuati. In 14 su 18 postazioni verificate il valore di picco di odore simulato risulta inoltre inferiore alla soglia di trascurabilità definita dalla normativa.

Nelle aree territoriali interessate dalla presenza maggiormente densa di ricettori, le concentrazioni di picco di odore (simulate come 98° percentile delle concentrazioni orarie con applicazione del peak-to-mean) risultano sempre inferiori alla soglia di trascurabilità dell'impatto, usualmente definita per valori inferiori a 1 OU_E/m³. Ciò è a dimostrazione della compatibilità dell'attuale esercizio degli impianti relativamente al possibile impatto odorigeno prodotto nel territorio circostante.

Nello stato di fatto le concentrazioni rispettano tutte la soglia di trascurabilità, mentre nello stato di progetto con le condizioni cautelative simulate, le uniche zone che presentano una concentrazione leggermente più elevata (comunque non superiore a 2 OU/mc), sono in corrispondenza delle aree

relative al piazzale in direzione nord-est e prospicienti al recettore R1 dentro distanze (sorgente-recettore) che non superano i 170-200 m c.ca.

PUNTO g)

Integrazione con i punti del paragrafo 2.2 Integrazioni alla procedura autorizzativa del documento *LINEE GUIDA PER I PROCESSI AUTORIZZATIVI DI PROGETTI CON POTENZIALI EFFETTI ODORIGENI*.

- d) Indicazione delle possibili **soluzioni impiantistiche e/o gestionali** che si intendono adottare in caso di criticità (NOTA 4).
- e) Caratteristiche specifiche dell'eventuale **impianto di abbattimento** interessato, ecc...
- f) Valutazione della efficacia dell'impianto di abbattimento in relazione alle **“basi” degli inchiostri** che saranno impiegati.
- g) Identificazione della tipologia dei **campionamenti a camino**, specificatamente finalizzati alla caratterizzazione delle emissioni odorigene, che saranno eseguiti nella fase di messa a regime contestualmente ai controlli previsti per gli inquinanti specifici del comparto ceramico: tra di essi deve essere previsto un controllo (NOTA 5) della concentrazione di odore in ouE/m³ per la verifica del valore emissivo atteso;
- h) Nel **piano di monitoraggio** proposto, oltre ai controlli previsti per gli inquinanti specifici del comparto ceramico, per almeno il primo anno successivo alla messa a regime si dovrà prevedere un controllo trimestrale della concentrazione di odore in ouE/m³ (NOTA 5) per la verifica del valore emissivo atteso. I risultati dei primi quattro controlli della concentrazione di odore in ouE/m³ (analisi di messa a regime e primi tre monitoraggi periodici), dovranno essere comunicati e presentati ad Arpae con apposita relazione.

Punto d: in relazione al presente punto, ad oggi, come già esplicitato non si prevedono criticità trattandosi di applicazioni che non presentano la tecnologia full-digital. La soluzione gestionale principale adottata, come già esplicitato in precedenza, prevede di mantenere l'operazione di parcheggio materiale crudo di almeno 8 ore. La permanenza del materiale in parcheggio permette di mitigare le emissioni odorigene rilevabili in ambiente esterno.

Punto e: al momento, si prevede di mantenere gli esistenti impianti filtranti (filtri a maniche con dosaggio di calce); qualora si dovessero ravvisare criticità in tal senso, l'azienda studierà le opportune soluzioni impiantistiche per l'abbattimento delle emissioni odorigene.

Punto f: si veda quanto esplicitato sopra

Punto g e h: Pur non avendo modellisticamente individuato una condizione emissiva critica relativamente al tema dell'impatto odorigeno, in approccio preventivo al tema, l'azienda Ceramica si rende disponibile ad aggiornare il piano di monitoraggio già proposto inserendo, oltre agli autocontrolli di inquinanti specifici e “standard” per il comparto ceramico, per il primo anno successivo alla messa a regime degli impianti anche la verifica trimestrale della concentrazione di odore, in OUE/m³, emessa dai camini dei forni. I risultati di questi autocontrolli saranno condivisi con ARPAE e correlati alla tipologia di prodotto durante i singoli campionamenti.

Punto h) si vedano le mappe di isoconcentrazione allegate su formato A3 comprensive anche del dettaglio sul comparto aziendale oggetto di studio.

Screening: PUNTO 12

12) integrare le indicazioni sintetiche riportate negli elaborati con una tavola specifica relativa agli interventi a verde previsti per la mitigazione dell'impianto riportando un'opportuna descrizione degli stessi;

12. In merito si rimanda agli elaborati grafici di dettaglio "Relazione di perizia agronomico-forestale asseverata" e "Relazione di progetto opere di ambientazione e sistemazione paesaggistico/ambientale" a firma del P.I. Mauro Chiesi.

Screening: PUNTO 13 e 14

13) si chiede di descrivere le misure per l'efficientamento energetico ed il recupero energetico previste nello stabilimento (per le quali negli elaborati si rimanda alla documentazione di AIA non allegata alla domanda) che la Ditta ha già adottato per l'impianto esistente e prevede di adottare con la modifica in progetto dettagliando i vari contributi di energia richiesti ed evidenziando i recuperi effettuati nelle diverse fasi del processo produttivo per massimizzare il risparmio/recupero energetico (es. fumi forni, fumi raffreddamento forni, essiccatoi...) indicando anche le temperature delle emissioni in uscita dalle diverse sezioni degli impianti;

14) inoltre, in considerazione della previsione di installare un nuovo atomizzatore con un processo che comporta un ingente richiesta di metano e di acqua (90.000 mc/anno) con conseguente incremento del prelievo idrico di acque sotterranee dal pozzo esistente, si chiede comunque di:

- prevedere il recupero termico nell'atomizzatore dei cascami derivanti dal processo in essere e/o in progetto, quali ad esempio fumi dei forni e/o emissioni degli essiccatoi e/o camini raffreddamento dei forni ecc. in modo da ottimizzare il bilancio energetico dello stabilimento e ridurre le emissioni in atmosfera complessive dello stesso;
- valutare, al fine di minimizzare l'impatto ambientale dell'impianto, la possibilità di realizzare il recupero di calore da condensazione parziale del vapor d'acqua contenuto nei fumi dell'atomizzatore, prevedendo anche di recuperare le acque di condensa nel ciclo produttivo;

In riferimento al presente punto di integrazione, che si sviluppa in due tematiche ben distinte si argomenta quanto segue:

RECUPERI TERMICI

SITUAZIONE ATTUALE

L'aria calda proveniente dal raffreddamento diretto del forno 1 viene recuperata all'interno degli essiccatoi. Un'unica ventola invia aria calda verso gli essiccatoi ed un sistema di valvole a farfalla, la ripartisce, in base alle condizioni di lavoro, in ogni essiccatoio in quel momento funzionante.

SITUAZIONE FUTURA

Saranno presenti quattro forni, in cui l'aria calda proveniente dal raffreddamento diretto, sarà resa disponibile per il recupero termico, con la seguente ripartizione:

Forno 1 e Forno 3 (e quando sostituito Forno 4) = recupero calore verso essiccatoi (RVE)

Forno 5 e Forno 6 = recupero calore verso l'atomizzatore (RVA)

Sarà intenzione della Azienda, commissionare uno studio di fattibilità per il recupero dell'aria calda proveniente dal raffreddamento indiretto dei forni, che attraverso l'installazione di scambiatori di calore, permetta il riscaldamento degli ambienti di lavoro.

In quell'ambito saranno valutate tutte le variabili (quali ad esempio temperatura, volumi di aria, umidità, distanza geometrica delle tubazioni) in un'ottica, come sempre, di rapporto costo/beneficio.

RECUPERO VAPOR D'ACQUA FUMI ATOMIZZATORE

Traendo spunto da passati studi sulla fattibilità sul "recupero di calore dai fumi esausti dell'atomizzatore con condensazione parziale di vapore e riduzione del carico inquinante del pennacchio", emerge che l'impiantistica necessaria per l'approntamento, prevende l'installazione, tra le varie cose, anche di diversi scambiatori di calore.

A parte il non trascurabile problema della occupazione di spazi aziendali e complicate in termini di attività manutentive, il confronto con tecnici di altre aziende del comparto, che avevano direttamente preso in esame la fattibilità del progetto, emerge che oltre alle problematiche derivanti dalla formazione di condense acide corrosive, con tutte le complicate ad essa connesse, il consumo energetico globale del sistema non rende percorribile questa soluzione impiantistica.

➤ **Vedi elaborato - Planimetria legenda percorsi - TAV n. 0.12.**

Screening: PUNTO 15

15) Considerato che il cogenerazione non consente di coprire completamente il fabbisogno energetico dello stabilimento ed in considerazione della significativa disponibilità di superfici sopra i capannoni si chiede di valutare la possibilità di installazione di impianto fotovoltaico;

In riferimento al presente punto di integrazione, è ragionevole ritenere che la geometria e l'estensione delle superfici sopra i capannoni, in particolare su quello di nuova costruzione, consentirebbero l'installazione di un impianto fotovoltaico. L'azienda è orientata favorevolmente alla sua installazione; sarà pertanto oggetto di valutazione e realizzata se saranno presenti le giuste condizioni economiche per poter far fronte ai costi di investimento. Le soluzioni adottabili dovranno coniugare efficacia e sostenibilità economica, in un vantaggioso rapporto costo/beneficio.

Screening: PUNTO 16

16) Si chiede di confermare che Novabell è soggetta al sistema per lo scambio di quote di emissione dei gas a effetto serra (direttiva 2003/87/CE) e pertanto rientra nel caso di esclusione previsto dal comma 3 art. 1 del Decreto legislativo 30 maggio 2008, n. 115.

Si conferma che Novabell è soggetta a regolamento ETS ed in particolare a regime semplificato (opt-out) il quale comporta l'iscrizione al registro RENAPE, il cui numero corrispondente alla azienda in oggetto risulta il **2063**.