



ITCER S.p.A. SB

SEDE LEGALE Via Emilia Ovest 53/a - 42048, Rubiera (RE)
SEDE IMPIANTO Via Emilia Ponente 2070, Castel Bolognese (RA)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Provvedimento n. 954 del 21/03/2014 e ss.mm.ii.

Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento

ai sensi del D.M. 95 del 15/04/2019

SOMMARIO

A	INFORMAZIONI GENERALI	3
A.1	PREMESSA	3
A.2	INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO	7
A.3	INQUADRAMENTO TERRITORIALE	8
A.4	ASSETTO IMPIANTISTICO	9
B	VERIFICA SUSSISTENZA OBBLIGO RELAZIONE RIFERIMENTO	12
B.1	SOSTANZE PERICOLOSE PERTINENTI E VALORI SOGLIA (FASI 1 E 2)	13
B.2	VERIFICA RISPETTO VALORI SOGLIA	15
B.2.1	<i>Altre sostanze pericolose (rifiuti)</i>	15
B.3	VALUTAZIONE DELLA POSSIBILITÀ DI CONTAMINAZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE NEL SITO (FASE 3)	15
B.4	POSSIBILITÀ DI CONTAMINAZIONE IN RELAZIONE ALLE CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO	17
C	VALUTAZIONI CONCLUSIVE	20

A Informazioni generali

A.1 Premessa

La ditta ITALCER S.p.A. SB è un'azienda ceramica che produce piastrelle in gres porcellanato per pavimento e rivestimento. Il sito oggetto dell'intervento è collocato nel Comune di Castel Bolognese (RA) ed è in possesso della certificazione ISO 14001:2015 ed è registrato EMAS n° IT-000907.

L'efficienza produttiva, e quindi anche energetica e ambientale, sono un cardine nella pianificazione dell'attività economica del gruppo ITALCER.

Gli obiettivi aziendali mirano infatti a ridurre i consumi, intervenendo da un lato sulle abitudini produttive limitando gli sprechi, dall'altro impiegando tecnologie produttive moderne che permettono di ottimizzare i consumi, conseguendo così l'obiettivo della efficienza energetica e della sostenibilità.

ITALCER S.p.A. SB, in quanto Società Benefit, si caratterizza per perseguire, oltre allo scopo lucrativo o mutualistico, una o più finalità di beneficio comune, esplicitamente indicate nell'oggetto sociale. La normativa di riferimento (L. 208/2015) richiede che queste società operino in modo responsabile, sostenibile e trasparente, considerando gli interessi di tutti gli stakeholder, inclusi persone, comunità, ambiente, beni culturali e sociali.

L'esercizio delle attività presso lo stabilimento in oggetto, ubicato in Via Emilia Ponente 2070, nel Comune di Castel Bolognese (RA) è attualmente disciplinato dal punto di vista ambientale dall'Autorizzazione Integrata Ambientale **Provvedimento n. 954 del 21/03/2014** e dalle successive modifiche ed integrazioni, richiesta per l'attività 3.5 dell'allegato VIII alla Parte II del D. Lgs 152/2006, ovvero:

- *"Impianti per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, gres, porcellane, con una capacità di produzione di oltre 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4 m3 e con una densità di colata per forno superiore a 300 kg/m3"*

La capacità produttiva giornaliera massima è pari a 247,2 t/giorno, corrispondente a 74.160 t/a, circa 2.820.000 m2 di piastrelle per pavimento all'anno.

Secondo l'Articolo 5, comma 1, lettera v)-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152/06, la "relazione di riferimento" concerne le *"informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività. Tali informazioni riguardano almeno: l'uso attuale e, se possibile, gli usi passati del sito, nonché, se disponibili, le misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato al momento dell'elaborazione della relazione o, in alternativa, relative a nuove misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee tenendo conto della possibilità di una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione interessata. Le informazioni definite in virtù di altra normativa che soddisfano i requisiti di cui alla presente lettera possono essere incluse o allegate alla relazione di riferimento."*

Considerate le materie prime utilizzate in stabilimento, la presente documentazione rappresenta aggiornamento della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, svolto secondo la procedura di cui all'Allegato 1 del Decreto 95 del 15/04/2019, ovvero secondo la Comunicazione della Commissione europea 2014/C 136/01, pubblicata nella Gazzetta dell'Unione europea C136 del 6 maggio 2014, che contiene le "Linee guida della Commissione europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali".

Le Linee guida della Commissione europea sulle relazioni di riferimento di cui all'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (2014/C 136/01) forniscono informazioni sulle disposizioni legislative riguardanti le relazioni di riferimento e illustrano i seguenti elementi dell'articolo 22 della direttiva che dovranno essere trattati nella relazione di riferimento:

- i) determinazione della necessità o meno di elaborare una relazione di riferimento (Fase di screening);
- ii) definizione delle ricognizioni di riferimento;
- iii) definizione della strategia di campionamento;
- iv) redazione della relazione di riferimento

La procedura di screening prevista D.M. 95/19, in analogia con le Linee Guida europee, è articolata in 3 fasi ed è riassunta nel seguente diagramma di flusso (fonte : Doc. "LG 25.01 Ed. 2- Rev. 1 – 16.10.2020" di ARPA Friuli Venezia Giulia) :

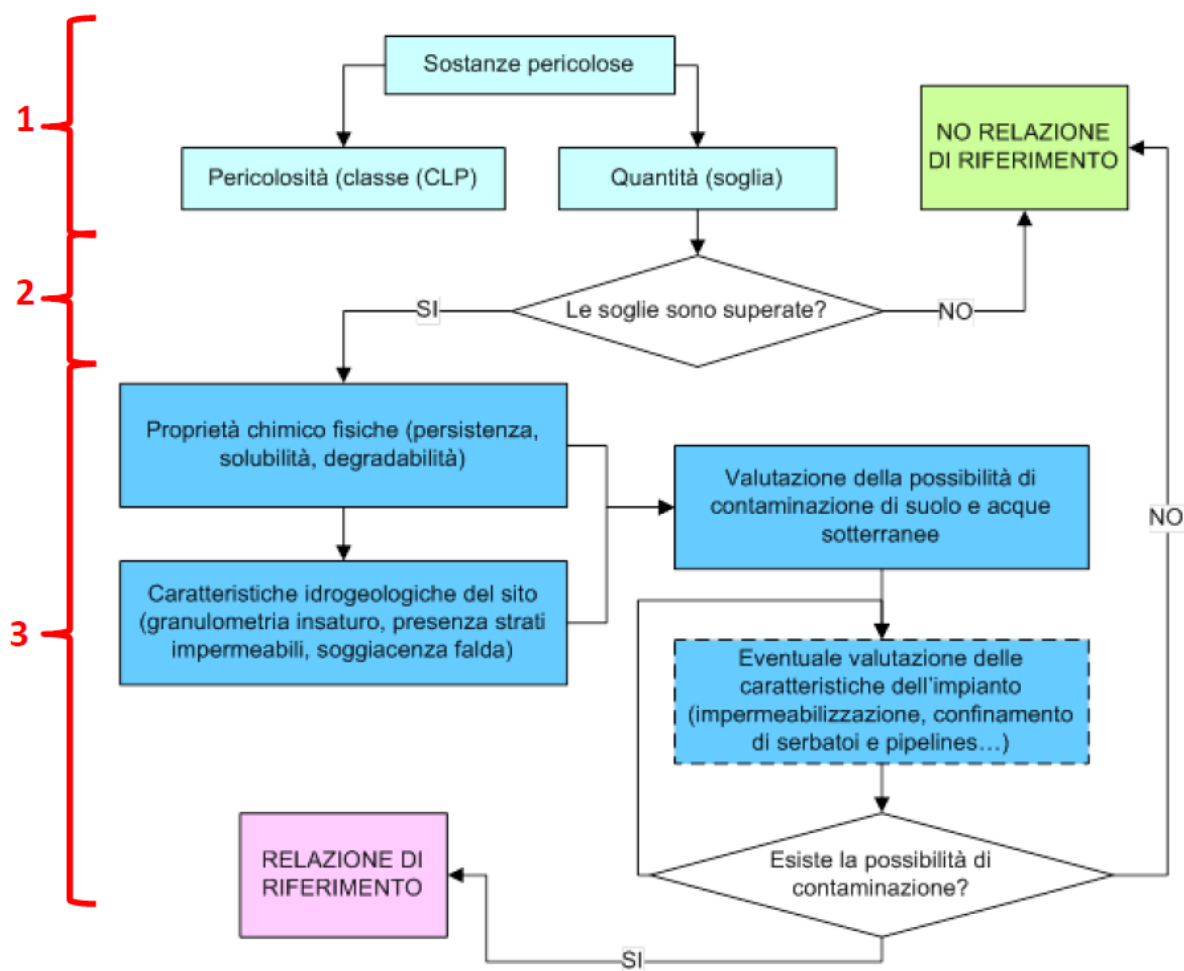


Figura 1 - Diagramma di flusso procedura screening

Le n.3 fasi risultano essere:

1. Verifica della presenza, uso, produzione o rilascio (compresi eventuali prodotti intermedi di degradazione pericolosi) di sostanze pericolose in base al Regolamento CE n. 1272/2008 (Regolamento CLP) determinandone la classe di pericolosità. Determinazione, per ogni sostanza pericolosa, della massima quantità utilizzata, prodotta, rilasciata (o generata come prodotto intermedio di degradazione) alla massima capacità produttiva. A questa fase (prevista dal decreto) si è aggiunta l'attribuzione delle classi di pericolosità di cui alla fase successiva.
2. Confronto delle quantità (per classi di pericolosità) con la Tabella 2 indicante le soglie (Allegato 1 del D.M. 95/2019, tabella 1).

CLASSE*	INDICAZIONE DI PERICOLO (regolamento (CE) n. 1272/2008)	SOGLIA [kg/anno]
1	H350, H350(i), H351, H340, H341	≥ 10
2	H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57	≥ 100
3	H301, H311, H331, H370, H371, H372	≥ 1000
4	H302, H312, H332, H412, H413, R58	≥ 10000
* 1. Sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette) 2. Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità e per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente. 3. Sostanze tossiche per l'uomo 4. Sostanze pericolose per l'uomo e per l'ambiente		

Figura 2 - Soglie per le sostanze pericolose (Allegato 1 del D.M. 95/2019)

3. Verifica della possibilità di contaminazione in base a proprietà chimico-fisiche delle sostanze, caratteristiche idrogeologiche del sito e (eventualmente) sicurezza dell'impianto.

All'esito della Fase 3, se risulta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, si intende verificata la presenza di sostanze pericolose pertinenti e la sussistenza dell'obbligo di procedere alla redazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c) del DM 95 del 2019, in relazione a tali sostanze.

Ai fini del presente documento, si è fatto riferimento a

- informazioni di carattere generale;
- prodotti utilizzati, quantitativi e relative SdS;
- dati identificativi sito e planimetria;
- inquadramento territoriale, ambientale e geologico;
- procedure e tecniche operative.

A.2 Informazioni sull'impianto

Si riassumono successivamente le generalità sull'impianto:

Ragione Sociale	ITALCER SPA SB
Sede legale	VIA EMILIA OVEST 53/A, RUBIERA (RE)
Sede produttiva	VIA EMILIA PONENTE 2070, CASTEL BOLOGNESE (RA)
Responsabile legale	GRAZIANO VERDI
Direzione di stabilimento	LORENZO SALATI
Gestore IPPC	LORENZO SALATI
Codice IPPC	3.5
Codice ATECO	23.31
Partita IVA	00142060359
Registrazione REA	RE - 81836

A.3 Inquadramento territoriale



Figura 3 Localizzazione territoriale del sito aziendale, mediante immagine satellitare (Google Earth)

Il sito in cui è ubicato lo stabilimento di ITALCER S.p.A. SB è localizzato in via Via Emilia Ponente n.2070 nel Comune di Castel Bolognese, in provincia di Ravenna, nei pressi del quartiere artigianale-industriale "Alberazzo Canalvecchio" (ad Ovest di Castel Bolognese). Il sito di intervento si trova a poco meno di 5 km in linea d'aria dal centro abitato di Imola e poco meno di 10 km in linea d'aria dal centro abitato di Faenza.

Il sito è individuato catastalmente nel foglio n. 12 e nelle particelle 81 sub.3. Di proprietà risultano anche le particelle n. 156, 110, 48 del medesimo foglio n.12, costituite da superficie permeabile occupata da verde e arbusti.

Nelle immediate vicinanze dell'area oggetto di studio non insistono nuclei abitati, ma sparse abitazioni civili e campi coltivati.

Per quanto concerne il sistema infrastrutturale, la SS9 ("Via Emilia") costituisce la principale arteria stradale a servizio dell'insediamento, tramite la quale è possibile raggiungere la SP47, distante circa 750 m.

A.4 Assetto impiantistico

Il ciclo produttivo del sito di Castel Bolognese è costituito dalle seguenti fasi:

Ingresso e gestione materie prime

Le materie prime sono ricevute da aziende terze distinte in diverse tipologie. La movimentazione interna al deposito avviene tramite pala meccanica, la quale carica le tramogge per l'alimentazione dei mulini. Sotto alle quali sono presenti delle bilance che pesano le materie prime per formare la "ricetta" richiesta.

Preparazione impasto

Durante questa fase viene prodotto l'impasto che servirà per formare il supporto della piastrella in ceramica. Le materie prime utilizzate per la creazione del supporto, sono costituite da terre e argille le quali vengono scaricate all'interno dei mulini per la macinazione. Oltre alle terre e argille, all'impasto vengono aggiunti dei prodotti fluidificanti, stoccati in un serbatoio dentro al deposito materie prime. In uscita dal mulino si ottiene un composto fangoso, definito barbottina, la quale viene dapprima stoccata in vasche dotate di agitatore e successivamente inviata nell'atomizzatore. All'interno dell'atomizzatore la barbottina subisce un rapido essiccamento che permette di ottenere il semilavorato che servirà alla realizzazione del corpo della piastrella, tale semilavorato prende il nome di atomizzato. Lo stabilimento recupera i fumi caldi di un sistema cogenerativo costituito da un motore endotermico alimentato a metano.

Pressatura ed essiccamento

Durante questa fase l'impasto viene trasportato alle presse idrauliche che tramite pressatura formano le piastrelle crude. Le piastrelle crude escono dalle presse su rulliere per poi entrare direttamente negli essiccatoi, alimentati a gas metano, posti in linea con le presse, dove vengono portate a temperature intorno ai 100°C e raggiungono un tenore di umidità del <1%.

Smaltatura

Continuando il loro percorso, le piastrelle passano nel reparto smaltatura, dove vengono svolte fondamentalmente due attività: preparazione degli smalti e applicazione degli stessi nelle linee di smaltatura.

La preparazione degli smalti avviene attraverso mulini discontinui, contenenti sfere di allumina, dove vengono macinate dedicate. Gli smalti così prodotti sono stoccati in serbatoi dotati di agitatori (per impedire la decantazione delle frazioni sospese) e poi utilizzati nelle linee delle smaltatrici.

Cottura

In questa fase le piastrelle crude vengono prelevate dal magazzino interno, dove sono rimaste in deposito per raffreddarsi e asciugarsi dopo la smaltatura e convogliate all'interno dei forni. I forni funzionano a metano, sono del tipo a rulli e realizzano lungo la linea interna di cottura un profilo di temperatura crescente, fino a oltre 1.200°C. All'interno dei forni, lungo il tratto riscaldato, la temperatura è misurata e controllata da una serie di termocoppie che permettono la regolazione in automatico dei consumi agendo sul rapporto gas/aria.

Scelta e confezionamento

Le piastrelle cotte vengono caricate sulle linee di scelta per essere classificate in classi di scelta. Alla fine delle linee di scelta, le piastrelle vengono poi automaticamente confezionate e impilate su pallet. I pallet vengono infine coperti con un rivestimento di nylon e depositati all'esterno, nel magazzino del prodotto finito.

Finitura

Prima di essere classificate, le piastrelle che si trovano sui nastri trasportatori sono condotte ad un macchinario per la loro rettifica e squadratura.

Si riporta di seguito lo schema a blocchi riportante il ciclo produttivo, i diversi reparti aziendali e le emissioni generate. Il diagramma di flusso dello stato di fatto sarà il medesimo allo stato di progetto.

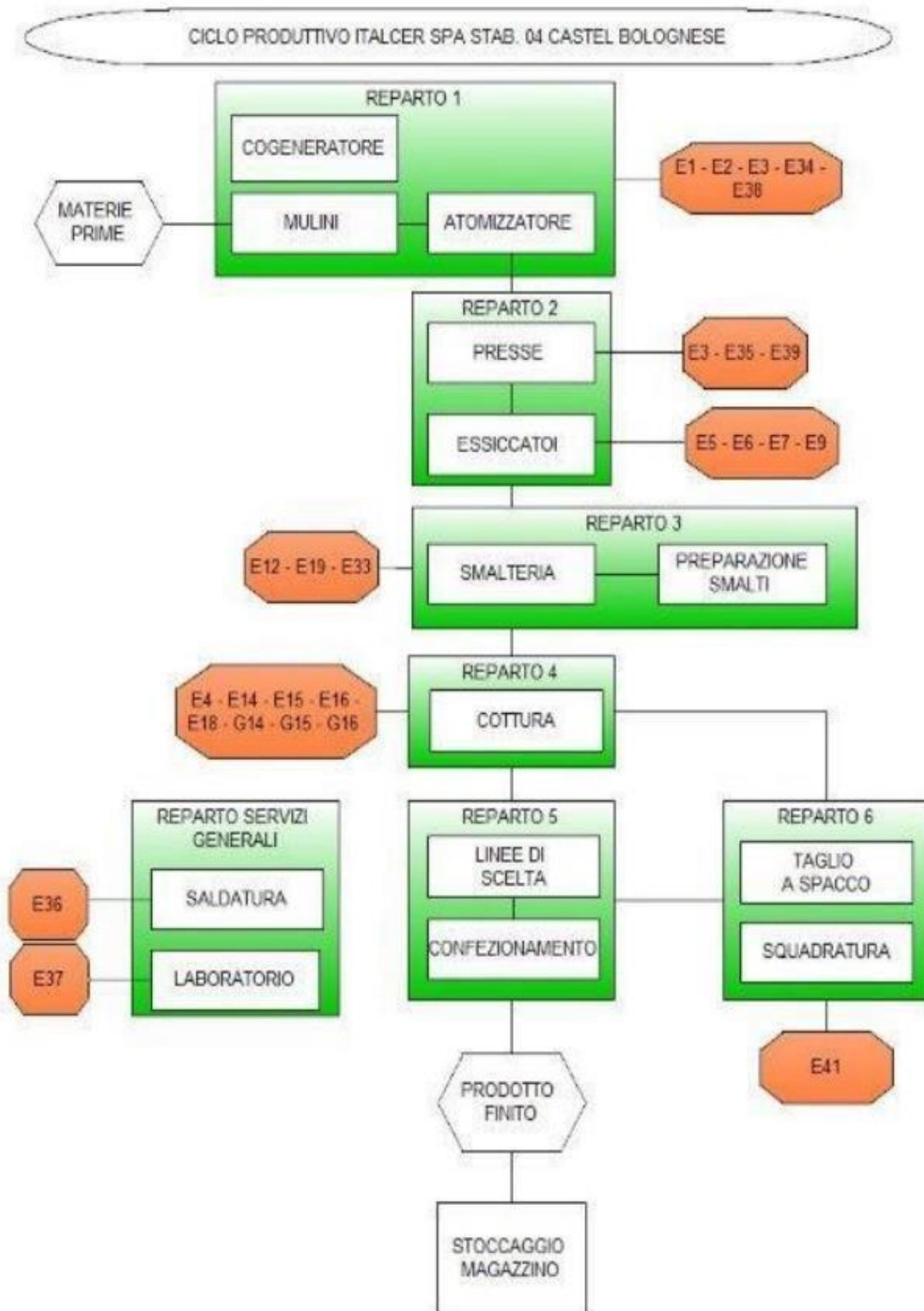


Figura 4 Diagramma di flusso del ciclo produttivo

B Verifica sussistenza obbligo relazione riferimento

La verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento di cui all'art.5, comma 1, lettera V-bis) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. si sviluppa attraverso tre fasi riportate in premessa, ovvero:

1. Verifica della presenza, uso, produzione o rilascio (compresi eventuali prodotti intermedi di degradazione pericolosi) di sostanze pericolose in base al Regolamento CE n. 1272/2008 (Regolamento CLP) determinandone la classe di pericolosità. Determinazione, per ogni sostanza pericolosa, della massima quantità utilizzata, prodotta, rilasciata (o generata come prodotto intermedio di degradazione) alla massima capacità produttiva. A questa fase (prevista dal decreto) si è aggiunta l'attribuzione delle classi di pericolosità di cui alla fase successiva.
2. Confronto delle quantità (per classi di pericolosità) con la Tabella 2 indicante le soglie (Allegato 1 del D.M. 95/2019, tabella 1).
3. Verifica della possibilità di contaminazione in base a proprietà chimico-fisiche delle sostanze, caratteristiche idrogeologiche del sito e (eventualmente) sicurezza dell'impianto.

All'esito della Fase 3, se risulta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, si intende verificata la presenza di sostanze pericolose pertinenti e la sussistenza dell'obbligo di procedere alla redazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c) del DM 95 del 2019, in relazione a tali sostanze.

B.1 Sostanze pericolose pertinenti e valori soglia (fasi 1 e 2)

Nel sito non sono attuate lavorazioni che possono portare ad immissioni dirette e continue sul e nel suolo di sostanze e/o preparati in grado di determinare un inquinamento chimico.

Come sostanze **pericolose**, vengono considerate quelle che possono essere disperse sul e nel suolo con conseguente penetrazione e contaminazione del sottosuolo.

Fra queste vengono considerate **pericolose e pertinenti**, e quindi assoggettate alla eventuale Relazione di Riferimento, solamente quelle classificate pericolose dall'art. 3 del Regolamento CE n.1272/2008 (Regolamento CLP) e riportate nella tabella di cui all'allegato 1 del D.M. 95 del 15/04/2019.

Non sono stati inclusi nel calcolo delle soglie i rifiuti, in quanto sprovvisti delle frasi H e pertanto non riconducibili alle classi di pericolo previste dall'Allegato 1 del D.M. 95/2019. Si considerano, pertanto, solamente le materie prime ausiliarie utilizzate nel processo, mentre i rifiuti sono esclusi (Reg. CE 1272/2008 art. 1).

Nella tabella seguente sono riassunte le indicazioni di pericolo di ciascuna sostanza, le capacità di **stoccaggio**, le quantità utilizzate e le eventuali soglie di riferimento ai fini dell'applicazione del D.M. 95/2019.

Tabella sostanze Classe 1 - Soglia kg/anno ≥ 10 - Indicazione di Pericolo - (H350, H350(i), H351, H340, H341)

CLASSE 1: Sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette)										
Nome	Indicazioni di pericolo (come da Regolamento CE n. 1272/2008, c.d. CLP)									Quantità max annuale
<i>GASOLIO</i>	<i>H351</i>	<i>H226</i>	<i>H304</i>	<i>H315</i>	<i>H332</i>	<i>H373</i>	<i>H411</i>			24.500,00
<i>SJ 9001 WHITE</i>	<i>H351</i>	<i>H304</i>	<i>H336</i>	<i>H411</i>						50,00

Tabella sostanze Classe 2 - Soglia kg/anno ≥ 100 - Indicazione di Pericolo -
(H300, H304, H310, H330, H360(d), H360(f), H361(d), H361(f), H361(fd), H400, H410, H411, R54, R55, R56, R57)

Nome	Indicazioni di pericolo (come da Regolamento CE n. 1272/2008, c.d. CLP)										Quantità max annuale
SSM308	H411										10.000,00

Tabella sostanze Classe 3 - Soglia kg/anno ≥ 1000 - Indicazione di Pericolo - (H301, H311, H331, H370, H371, H372)

Nome	Indicazioni di pericolo (come da Regolamento CE n. 1272/2008, c.d. CLP)										Quantità max annuale
1339945 - Pigment Glaze 160/035.IC Brown_pp25kg	H411	H373									39,00
SMA6326 Smalto matt	H411										2.000,00

Tabella sostanze Classe 4 - Soglia kg/anno ≥ 10.000 - Indicazione di Pericolo - (H302, H312, H332, H412, H413, R58)

Nome	Indicazioni di pericolo (come da Regolamento CE n. 1272/2008, c.d. CLP)										Quantità max annuale
PRESS 1400 S	H412	H317									868,00
ADVANCE SOSPENSIONE	H412										600,00
SJ 3697 GLOSSY	H412										2.895,00
CA40P0121 Smalto in composto	H332										5.500,00
CERETIL 120	H302	H373									35,00
FC 2318	H302	H318	H317	H373	H411						20,00
FC 4352	H412	H319									585,00
RODODAX 5168	H302	H373									480,00
CEH.1990	H412	H373									4.500,00

B.2 Verifica rispetto valori soglia

Il D.M. 95/2019 prevede la determinazione, per ciascuna classe di pericolo, della quantità massima gestita all'interno del sito. In caso di più sostanze pericolose, per la verifica del rispetto della soglia si sommano le quantità delle sostanze appartenenti alla stessa classe di pericolosità.

Classe pericolo	Valore soglia	Totale utilizzato	Superamento soglia
1	10 kg/anno	24.550 kg	Sì
2	100 kg/anno	10.000 kg	Sì
3	1.000 kg/anno	2.039,00 kg	Sì
4	10.000 kg/anno	15.483,00 kg	Sì

Per i prodotti con frasi di rischio rientranti in diverse classi si è provveduto all'inserimento del prodotto all'interno della classe con soglia minore e comunque, come sopra illustrato l'azienda supera la soglia per tutte e quattro le classi.

B.2.1 Altre sostanze pericolose (rifiuti)

All'interno del sito sono generati rifiuti derivanti dalla normale attività lavorativa, che possono essere classificati sia come "non pericolosi" che "pericolosi".

Il Regolamento CE 1272/2008 non si applica secondo quanto indicato all'art. 1 del regolamento stesso, ai rifiuti, come definiti nella Direttiva 2008/98/CE.

B.3 Valutazione della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito (fase 3)

Per inquadrare il sito dal punto di vista geologico si è proceduto con la consultazione della Cartografia Geologica dell'Emilia-Romagna (disponibile online in formato GIS sul portale della Regione). Di seguito si riporta inquadramento del sito di intervento su cartografia delle Unità geologiche (scala 1:10.000).

Dall'analisi della cartografia, l'area di intervento ricade interamente all'interno del Sintema Emiliano Romagnolo superiore, più precisamente all'interno del **subsintema di Villa Verucchio AES7**. Il subsintema di Villa Verucchio AES7 risulta essere costituito da:

"Ghiaie sovrastate da limi più o meno sabbiosi, organizzate in alcuni ordini di terrazzi intravallivi. Al tetto suoli non calcarei di colore bruno scuro, sovrastanti altri suoli non calcarei. Il fronte di alterazione è spesso complessivamente fino a 2 m circa. Allo sbocco vallivo del Torrente Sillaro ghiaie prevalenti spesse sino ad una decina di metri, al tetto è presente un suolo non calcareo di colore bruno scuro rossastro spesso fino a 2 m. Limite inferiore erosivo e discordante sui sottostanti depositi marini. Spessore massimo di 70 m circa nel sottosuolo della pianura." (fonte: geoportale servizi moka Regione E.R.).

Dalla cartografia messa a disposizione in formato GIS da ARPAE (<https://servizi-gis.arpae.it/>) si evince che l'area di intervento è prossima al Rio Sanguinario, distante poche centinaia di metri dal confine aziendale.



Figura 5 Rio sanguinario e indicazione dell'area aziendale

Il Rio Sanguinario, codificato con ID IT080622050000001ER, è il terzo corso d'acqua per importanza nel territorio di Castel Bolognese, dopo il Senio e il Canale dei Molini.

Segna il confine tra i comuni di Castel Bolognese e Imola, nonché tra le province di Ravenna e Bologna.

Il Rio nasce da quattro piccoli fossati tra Pediano e Mazzolano, ai quali si aggiungono altri corsi d'acqua, tra cui i rii Mazzolano e Pasina: il suo percorso attraversa le località di Bergullo e la Serra, passa sotto la Via Emilia presso la Torretta, prosegue verso Zello e Castel Nuovo, fino a confluire nel fiume Santerno.

La valle del Rio Sanguinario è caratterizzata da campi coltivati e zone boschive, con le chiese della Serra e di Bergullo che si fronteggiano sulle opposte rive.

B.4 Possibilità di contaminazione in relazione alle caratteristiche dell'impianto

Nell'identificazione delle caratteristiche chimico/fisiche, delle aree di uso e movimentazione e dei relativi sistemi di contenimento esistenti, invece, si comunica che è stata effettuata un'aggregazione delle sostanze/miscele, conteggiate ai fini della verifica dei quantitativi relativi alla fase 2 in quanto sia il loro utilizzo sia le modalità di manipolazione e stoccaggio e di trattamento in caso di emergenze, sono le medesime in tutto il sito analizzato.

	Caratteristiche chimico-fisiche	Reparto di utilizzo	di misure contenimento/prevenzione
OLI LUBRIFICANTI	STATO LIQUIDO	Reparto presse	Deposito in locale dedicato, stoccato in fusti su bacino di contenimento.
MATERIE PRIME PER SMALTI	STATO SOLIDO Polveri di varia granulometria, non degradabile, persistente. STATO LIQUIDO Sospensione acquosa e/o in additivo di polveri fini, non degradabile, persistente.	Reparto macinazione smalti e smalteria	Materie prime solide stoccate in sacchi, all'interno dello stabilimento. Canalette e caditoie e vasche di stoccaggio confluite all'impianto di raccolta e depurazione delle acque (non previsto scarico ma riutilizzo in produzione a seguito di depurazione)
COLORANTI PER SMALTI	STATO SOLIDO Polveri di varia granulometria, non degradabile, persistente.		

	Caratteristiche chimico-fisiche	Reparto di utilizzo	di misure contenimento/prevenzione
	STATO LIQUIDO Sospensione acquosa e/o in additivo di polveri fini non degradabile, persistente.		
SMALTI	STATO LIQUIDO Sospensioni acquose di granulometria fine, non degradabile, persistente	Reparto smalteria	Materie prime stoccate in cisterne, all'interno dello stabilimento Canalette e caditoie e vasche di stoccaggio confluite all'impianto di raccolta e depurazione delle acque (non previsto scarico ma riutilizzo in produzione a seguito di depurazione) Inchiostri per serigrafia digitale contenuti in taniche plastiche.
INCHIOSTRI	STATO LIQUIDO Sospensioni in veicolo organico di granulometria molto fine, non degradabile, persistente		
ADDITIVI (fluidificanti, sospensivanti)	STATO SOLIDO Polveri di varia granulometria contenenti sostanze organiche o inorganiche, non degradabile, persistente. STATO LIQUIDO Soluzioni organiche o inorganiche, non degradabile, persistente	Reparti macinazione smalti, macinazione argille, smalteria	Materie prime stoccate in cisterne, all'interno dello stabilimento
CARBURANTI	STATO LIQUIDO Gasolio, miscela di idrocarburi, non solubile, persistente	Mezzi di movimentazione interna	Si veda la descrizione delle misure di contenimento di seguito dettagliate.

Il calcolo della quantità massime e le frasi di rischio pertinenti, suddivise per classi, sono indicate nelle tabelle allegate della fase 2.

I quantitativi indicati sono stati ottenuti partendo da bolle di acquisto dell'anno 2024.

Si segnala che le **aree esterne e interne** sono dotate di pavimentazioni impermeabili realizzate in asfalto e cemento e dotate di caditoie.

All'interno dei fabbricati, ove vengono utilizzate le sostanze/miscele, sono presenti sistemi di contenimento degli sversamenti realizzati mediante caditoie, canalette e bacini di raccolta che sono indirizzati agli impianti di raccolta dei reflui.

Lo scarico delle sostanze/miscele avviene in ambienti scoperti, ma dotata di pavimentazione impermeabile.

Per quanto riguarda il **gasolio** si comunica che è contenuto in un serbatoio-erogatore omologato a norma di legge, fuori terra provvisto di tettoia e dotato di bacino di contenimento e posizionato su superficie impermeabile. La sua capacità geometrica è pari a litri 5000.

Lo stabilimento non effettua operazioni di **scarico delle acque reflue industriali** né in pubblica fognatura né in corpi idrici superficiali come già indicato all'interno dell'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente e approvata.

Il possibile riversamento di sostanze sulla pavimentazione, la perdita di vasche e da serbatoi è gestita dalla procedura interna "*Piano di gestione delle emergenze*".

Vengono effettuati controlli visivi periodici dei bacini di contenimento per valutarne lo stato di conservazione e/o verificare eventuali perdite.

Il personale che opera all'interno del sito è adeguatamente formato ed informato relativamente alle azioni di intervento da adottare in caso di anomalie, emergenze e sul corretto utilizzo dei presidi e delle dotazioni in uso.

C Valutazioni conclusive

Si ritiene, pertanto, in base alle considerazioni e alle misure per la prevenzione e/o riduzione dell'inquinamento del suolo e delle acque sotterranee suindicate, che non sia necessario procedere alla elaborazione della relazione di riferimento ai sensi del D.M. 95/2019

Gestore dell'impianto IPPC