

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-254 del 17/02/2016
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA NUOVA RIWAL CERAMICHE S.R.L., INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA GIARDINI n. 24 IN COMUNE DI MARANELLO (MO). (RIF. INT. n. 03097510360 / 73) QUINTA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2016-11886 del 16/02/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di MODENA
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciassette FEBBRAIO 2016 presso la sede di Via Giardini 474/c - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e concessioni di MODENA, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04.

DITTA NUOVA RIWAL CERAMICHE S.R.L., INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA GIARDINI n. 24 IN COMUNE DI MARANELLO (MO).

(RIF. INT. n. 03097510360 / 73)

QUINTA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all'Agazia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (Arpae);

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V<sup>^</sup> circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;

richiamata la **Determinazione n. 397 del 29/10/2012** di rinnovo dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l., avente sede legale in Via Ghiarola Nuova n. 101 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Giardini n. 24 in comune di Maranello (Mo);

richiamate la **Determinazione n. 9 del 09/01/2013**, la **Determinazione n. 88 del 15/06/2013**, la **Determinazione n. 104 del 20/11/2014** e la **Determinazione n. 37 del 11/03/2015** rilasciate dalla Provincia di Modena, di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 23/12/2015 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della Provincia di Modena con prot. n. 110420/9.12.3.73 del 28/12/2015, successivamente integrata con la documentazione inviata mediante il medesimo Portale il 19/01/2016 e assunta agli atti della scrivente con PGMO n. 818 del 20/01/2016 e con la documentazione inviata mediante il Portale il 09/02/2016 e assunta agli atti della scrivente con PGMO n. 2078 del 10/02/2016, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, per realizzare un ampio progetto di ristrutturazione complessiva dello stabilimento, che prevede:

**I. smantellamento** di:

1. **essiccatoio n° 1** ed **essiccatoio n° 5**, con i relativi punti di emissione in atmosfera **E1** ed **E5**;
2. **pressa n° 1**, con conseguente riduzione da n. 6 a n. 5 del numero di presse collegate all'emissione in atmosfera **E58**;
3. **n. 5 linee di smalteria** (L1, L2, L3, L4 e L10), con conseguente riduzione da n.3 a n.2 del numero di linee collegate all'emissione in atmosfera **E69** e revisione complessiva del convogliamento di effluenti gassosi all'emissione in atmosfera **E57** (si veda il successivo paragrafo III);
4. **forno n° 3**, con le relative emissioni in atmosfera **E16**, **E23**, **E24** ed **E71**;
5. **filtro E60** a servizio di un forno di cottura, che sarà sostituito da un nuovo filtro;
6. **tutte le linee di scelta**, con il relativo punto di emissione in atmosfera **E62**, la cui numerazione sarà recuperata per una nuova emissione (si veda successivo punto III.3);
7. **n. 4 essiccatoi orizzontali**, con le relative emissioni in atmosfera **E10**, **E11**, **E12** ed **E13**;
8. **n. 1 forno termoretraibile**, con la relativa emissione in atmosfera **E83**;
9. **filtro E72**, attualmente a servizio del laboratorio. Gli effluenti gassosi derivanti dal laboratorio continueranno ad essere convogliati all'emissione in atmosfera denominata E72, che sarà però completamente rinnovata, posta a servizio anche di altre lavorazioni e provvista di un nuovo filtro a tessuto (si vedano successivi punti II.2 e III.1);
10. **impianto di cogenerazione**, che sarà sostituito da un **nuovo cogeneratore** (si veda successivo punto III.9);
11. **n. 12 vasche di deposito smalti**, in acciaio inox, collocate fuori terra;
12. parcheggio su binari, compresi i box;
13. **n. 3 caldaie** ad uso civile, due delle quali vengono sostituite da caldaie nuove, aventi potenza termica nominale rispettivamente pari a 1.058 kW e 87 kW;
14. **n. 2 tubi radianti**, con potenza termica nominale di 8 kW cadauno.

Tutti gli impianti e le attrezzature oggetto di smantellamento, se non recuperabili internamente o vendibili come usato, saranno conferiti come rifiuto per il recupero o lo smaltimento.

Per quanto riguarda le linee di smalteria, si procederà ad una accurata pulizia delle canaline per la raccolta delle acque; una volta bonificate, le canaline saranno chiuse nelle parti non più utilizzate, mentre le acque derivanti dalla pulizia saranno convogliate all'impianto di trattamento delle acque di processo, per il recupero interno;

**II. spostamento di:**

1. ***n. 18 vasche di deposito smalti*** in acciaio inox fuori terra, dalla posizione attuale in prossimità delle linee di smalteria all'area di preparazione smalti;
2. ***emissione in atmosfera E49***, attualmente a servizio della preparazione delle paste serigrafiche, che sarà invece posta a servizio della spazzolatura in uscita dei forni e quindi spostata nell'area dei forni di cottura. Gli effluenti gassosi derivanti dalla preparazione delle paste serigrafiche saranno invece inviati alla rinnovata emissione in atmosfera ***E72***;

**III. installazione di:**

1. ***n. 1 nuova linea di rettifica a secco*** per gres porcellanato e monoporosa e ***n. 1 nuova linea di rettifica e taglio a secco*** per gres porcellanato e monoporosa; le due linee saranno installate in tempi diversi, per cui entrerà in funzione prima la linea di rettifica e solo in un secondo momento la linea di rettifica e taglio. La lavorazione darà origine a rifiuti corrispondenti a piastrelle rotte (CER 101208) e a polveri, che saranno aspirate e convogliate ad un turbo dissolvente per essere mescolate con acqua; le acque ottenute, paragonabili ad una barbotina, saranno inviate ad una vasca di raccolta in acciaio inox, giornalmente svuotata con recupero delle acque per la produzione di atomizzato. Gli effluenti gassosi aspirati dalle linee saranno inviati al rinnovato punto di emissione in atmosfera ***E72 "rettifica a secco + laboratorio + paste serigrafiche"***, avente portata massima di **57.000 Nmc/h** e provvisto di filtro a tessuto;
2. ***n. 4 linee di scelta*** di nuova generazione, complete di pallettizzatore. Le nuove linee permetteranno di gestire i nuovi formati di maggiore dimensione e non richiederanno aspirazione, in quanto le piastrelle in uscita dai forni saranno sottoposte a spazzolatura, con convogliamento degli effluenti gassosi all'emissione E49 (si veda precedente punto II.2);
3. ***n. 1 nuova linea di termoretrazione***, collocata alla fine del reparto scelta, a cui sarà associato il rinnovato punto di emissione in atmosfera ***E62 "linea di termoretrazione"***, avente portata massima di **5.200 Nmc/h**;
4. ***impianto di colorazione a secco atomizzato***: ad una parte dell'atomizzato utilizzato internamente saranno aggiunti ossidi, con miscelazione gestita automaticamente. Gli effluenti gassosi risultanti saranno convogliati al punto di emissione in atmosfera ***E68***, attualmente a servizio delle linee di smalteria L7 e L9, che sarà invece ora dedicato alla colorazione a secco dell'atomizzato e alle spazzolatrici delle linee di smalteria L5, L6, L7 e L9, senza che questo comporti variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati;
5. ***n. 2 decoratrici***, da installare lungo le linee di smaltatura L7 e L9;
6. ***n. 2 decoratrici***, da installare lungo le linee di smaltatura L12 e L13, collegate all'emissione in atmosfera E69. L'intervento non richiederà variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati;

7. stoccaggio del crudo su box a rulli, a servizio del reparto smalteria e stoccaggio del cotto su pedane movimentate da veicoli automatici, a servizio del reparto forni (in sostituzione del parcheggio su binari);
8. movimentazione dei pallet in uscita dai pallettizzatori mediante veicoli automatici alla rulliera di termoretrazione, nel reparto scelta/imballaggio;
9. **nuovo impianto di cogenerazione**, costituito da una turbina alimentata da gas metano, avente potenza termica nominale pari a 9.380 kW e potenza elettrica pari a 4.264 kWe (inferiore a quella dell'impianto attualmente presente nel sito). I fumi di combustione continueranno ad essere inviati agli atomizzatori aziendali e saranno quindi espulsi attraverso i punti di emissione in atmosfera esistenti **E54** ed **E65**, senza variazioni di parametri di funzionamento già autorizzati; nel caso in cui non sia possibile il recupero all'interno degli atomizzatori (durante fasi di pulizia, lavaggio e manutenzione degli stessi), i fumi di combustione saranno espulsi mediante il camino di emergenza **E37**, avente portata massima di **18.000 Nmc/h**. In considerazione del fatto che l'energia termica di recupero è in grado di servire un solo atomizzatore alla volta, il gestore ritiene che questa eventualità si possa verificare solo in casi di emergenza;
10. **n. 4 nuove caldaie** ad uso civile, tutte con potenza termica nominale inferiore a 35 kW.

Le linee di rettifica e taglio che saranno installate sono identiche all'impianto pilota che è stato sperimentato presso lo stabilimento nei mesi scorsi; il nuovo trattamento sarà eseguito sulle piastrelle dopo lo stoccaggio del cotto e prima della scelta finale.

Nella nuova configurazione associata alle linee di smaltatura, in considerazione dello smantellamento di n. 5 linee di cui al precedente punto I.3, il punto di emissione in atmosfera **E57** risulterà a servizio di n. 4 linee di smaltatura (L5, 16, L7 e L9), oltre che delle due decoratrici di nuova installazione sulle linee L7 e L9; questa variazione non comporterà però nessuna modifica dei parametri di funzionamento già autorizzati;

**IV. modifica della durata di funzionamento** delle emissioni in atmosfera dei reparti **presse** (**E58**, **E59**, **E67**, **E79** ed **E80**), **smalteria** (**E57**, **E68** ed **E69**) e **preparazione smalti** (**E56**) come di seguito dettagliato:

- per le emissioni E56 ed E69 incremento dalle 15 h/giorno ora autorizzate a **24 h/giorno**;
- per le emissioni E57, E58, E59, E67, E68, E79 ed E80 incremento dalle 18 h/giorno attualmente autorizzate a **24 h/giorno**;

**V. in riferimento al forno a rulli monostrato** da installare in sostituzione dei forni smantellati nel corso del 2012, come già autorizzato con la Determinazione n. 37/2015 della Provincia di Modena, il gestore:

- fornisce le caratteristiche tecniche definitive dell'impianto individuato, denominato forno F1: il forno avrà potenza termica nominale di 5.880 kW, presenterà un elevato isolamento termico, una regolazione precisa dei bruciatori e un sistema di recupero del calore;
- conferma i parametri di funzionamento già autorizzati per le emissioni in atmosfera E38, E39, E40, E41 ed E60;
- trasmette la scheda tecnica del nuovo filtro di abbattimento a servizio di E60;

- comunica che il forno sarà collegato ad un gruppo di continuità avente potenza termica nominale di 30 kW, alimentato a gasolio, necessario per evitare danni all'impianto nel caso in cui venisse a mancare la corrente elettrica. I fumi di combustione derivanti da tale gruppo di continuità saranno convogliati in atmosfera mediante l'emissione **E34** "gruppo di continuità forno F1", che sarà attiva solo in casi di emergenza.

VI. il gestore comunica che sono stati installati alcuni **gruppi di continuità** alimentati da gasolio, per garantire il funzionamento di alcuni impianti nel caso in cui venisse a mancare l'energia elettrica. In particolare si tratta di:

1. gruppo di potenza termica nominale pari a 30 kW, a servizio delle pompe antincendio, collegato all'emissione in atmosfera **E33** "gruppo di continuità pompe antincendio", attiva solo in casi di emergenza;
2. gruppo di potenza termica nominale pari a 30 kW, a servizio del forno F4, collegato all'emissione in atmosfera **E35** "gruppo di continuità forno F4", attiva solo in casi di emergenza;
3. gruppo di potenza termica nominale pari a 75 kW, a servizio delle macchine digitali presenti lungo le linee di smalteria, collegato all'emissione in atmosfera **E36** "gruppo di continuità digitali", attiva solo in casi di emergenza;

Infine, in considerazione delle modifiche comunicate e delle variazioni già apportate negli ultimi anni allo stabilimento, l'Azienda propone una **razionalizzazione della numerazione di tutti gli impianti presenti nel sito**.

In riferimento alle modifiche comunicate, il gestore dichiara che:

- ▣ la potenza termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso civile risulterà pari a 1.450 kW, quindi ancora inferiore a 3 MW;
- ▣ le modifiche in progetto non aumenteranno la produzione, né i consumi idrici;
- ▣ l'impianto di cogenerazione di nuova installazione permetterà un uso più razionale dell'energia, commisurato alle effettive esigenze energetiche dell'Azienda. L'energia prodotta sarà utilizzata internamente in via prevalente, senza cessione a terzi. Inoltre, l'impianto avrà un maggior rendimento, sia elettrico che termico (efficienza totale, elettrica+termica pari al 90%, contro il 70% dell'impianto ora presente nel sito), con minori consumi di gas naturale e maggiore produzione di energia sia elettrica che termica;
- ▣ il forno che il gestore ha scelto di installare permetterà di ridurre ulteriormente i consumi di energia termica (10% circa, riferiti ai soli consumi del forno, a parità di produzione);

dato atto che in data 15/12/2015 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

considerato che la modifica comunicata non comporterà alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva massima, il consumo di materie prime, i consumi e gli scarichi idrici;

preso atto della nuova numerazione degli impianti produttivi proposta dal gestore;

valutato che le performance aziendali in termini di consumi energetici non peggioreranno, in considerazione del fatto che l'installazione di nuovi macchinari è accompagnata dalla dismissione di impianti esistenti e che i nuovi macchinari risultano tecnologicamente più avanzati e caratterizzati da una maggiore efficienza energetica. A questo riguardo, si valuta positivamente la scelta del gestore di sostituire l'impianto di cogenerazione con una nuova turbina più correttamente dimensionata in riferimento alle effettive esigenze energetiche ambientali;

preso atto dell'avvenuta installazione di n. 4 nuovi gruppi di continuità alimentati da gasolio, il cui funzionamento sarà limitato a casi di emergenza, e dato atto che nell'assetto finale saranno presenti nel sito n. 8 **gruppi di continuità**, tutti alimentati da gasolio, con **potenza termica nominale complessiva inferiore a 1 MW**, per cui non si rende necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;

preso atto del fatto che, anche a seguito dell'installazione delle nuove caldaie, la potenza termica nominale complessiva degli **impianti termici ad uso civile** continuerà ad essere **inferiore a 3 MW**, non rendendo necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;

dato atto che lo smantellamento dell'emissione in atmosfera E71 comporterà una **riduzione** del flusso di massa autorizzato per "materiale particolato da emissioni calde" e "fluoro" di **0,9 kg/giorno** e una riduzione del flusso di massa autorizzato per "piombo" di **0,09 kg/giorno** (corrispondenti al **26,6%** di quanto attualmente autorizzato);

dato atto che a seguito del cambio di destinazione dell'emissione in atmosfera E62 (dal reparto scelta alla nuova linea di termoretrazione), del cambio di destinazione dell'emissione E72 (con aggiunta al laboratorio delle nuove linee di rettifica/taglio) e dell'aumento di durata di funzionamento delle emissioni in atmosfera E57, E58, E59, E67, E68, E69, E79 ed E80 si registrerà complessivamente un **incremento** del flusso di massa autorizzato per "materiale particolato da emissioni fredde" di **23,5 kg/giorno**, corrispondenti al **16,5%** di quanto attualmente autorizzato, incremento che si configura come non sostanziale alla luce di quanto definito dalla circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 sopra citata;

dato atto che lo smantellamento delle emissioni in atmosfera E1, E5, E10, E11, E12, E13, E16, E23, E24 ed E83 non inciderà in alcuna maniera sul carico inquinante autorizzato per l'installazione in oggetto, dal momento che a tali punti di emissione non sono associati limiti di concentrazione massima di inquinanti;

dato atto che i nuovi filtri a tessuto che il gestore intende installare a servizio delle emissioni in atmosfera E60 ed E72 risultano in linea con quanto con quanto previsto dai criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna;

dato atto che l'emissione in atmosfera **E62** non sarà più provvista di filtro di trattamento degli effluenti gassosi, dal momento che sarà posta a servizio di una linea di termoretrazione, per la quale i criteri tecnici della Regione Emilia Romagna non prevedono alcun impianto di abbattimento;

ritenendo opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** sulle emissioni in atmosfera:

- E49 a seguito del suo collegamento alla spazzolatura in uscita dai forni,
- E54 ed E65 a seguito dell'attivazione del nuovo impianto di cogenerazione,
- E60 a seguito dell'installazione del nuovo impianto di abbattimento,
- E62 in corrispondenza della sua attivazione a servizio della nuova linea di termoretrazione,
- E68 a seguito del suo collegamento alla pulizia delle spazzolatrici delle linee di smalteria e del nuovo coloratore,
- E72 in corrispondenza della sua attivazione a servizio di nuova linea di rettifica, laboratorio e paste serigrafiche;
- E72 in corrispondenza della attivazione della nuova linea di rettifica e taglio;

ritenendo opportuno richiedere al gestore di inviare copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo che sarà eseguito sull'emissione in atmosfera E57 a seguito del suo collegamento alle nuove decoratrici;

ritenendo opportuno **esentare** il punto di emissione in atmosfera **E62** dalla previsione di limiti di concentrazione massima di inquinanti e di autocontrolli periodici a carico del gestore, in considerazione del fatto che sarà collegato ad una linea di termoretrazione, per la quale i criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna non prevedono né limiti per la concentrazione di inquinanti, né l'esecuzione di autocontrolli periodici;

ritenendo opportuno **confermare** l'obbligo di esecuzione di autocontrolli periodici a cadenza **semestrale** sui punti di emissione in atmosfera **E49**, **E68** ed **E72** anche a seguito del loro cambio di destinazione;

preso atto del fatto che le nuove linee di rettifica/taglio daranno origine alla produzione di scarti cotti (CER 101208), tipologia di rifiuti già prodotta dall'installazione in oggetto;

valutato che gli interventi in progetto non determineranno variazioni di rilievo dell'impatto acustico complessivo dell'installazione, in considerazione del fatto che saranno dismessi alcuni camini di emissioni in atmosfera e non saranno installate nuove sorgenti sonore collocate all'esterno dei fabbricati;

ritenendo adeguati gli interventi di pulizia delle canaline di raccolta delle acque reflue di processo che il gestore ha proposto di realizzare in corrispondenza delle linee di smaltatura oggetto di smantellamento;

ritenendo accettabile lo spostamento delle vasche di deposito smalti fuori terra dall'area di smaltatura alla zona di preparazione smalti, in considerazione del fatto che tale area è già presidiata



da canaline di raccolta dei reflui di processo, che vengono convogliati al depuratore chimico-fisico aziendale;

preso atto del fatto che i reflui derivanti dalla miscelazione con acqua delle polveri aspirate dalle linee di rettifica e taglio saranno convogliate ad una vasca di raccolta in acciaio inox, per poi essere recuperate nella produzione di atomizzato;

verificato che le modifiche impiantistiche comunicate si configurano come **non sostanziali** e ritenendo necessario aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla luce di tali modifiche;

reso noto che:

- il responsabile del sub-procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il dr. Giovanni Rompianesi, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 474/C a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 474/C a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, [www.arpae.it](http://www.arpae.it);

per quanto precede,

### **il Dirigente determina**

- di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena con **Determinazione n. 397 del 29/10/2012 e successive modifiche** a Nuova Riwal Ceramiche S.r.l., avente sede legale in Via Ghiarola Nuova n. 101 a Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Giardini n. 24 in comune di Maranello (Mo), come di seguito indicato:

a) alla sezione D2.2 "Comunicazioni e requisiti di notifica" dell'Allegato I è **aggiunto il seguente punto:**

8. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena, Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sull'emissione in atmosfera **E57** a seguito dell'attivazione delle nuove decoratrici.

b) le sezioni C1.2 “Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico” e D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell'Allegato I sono **sostituite dalle corrispondenti sezioni contenute nell'allegato al presente atto**;

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 397 del 29/10/2012 e successive modifiche** rilasciate dalla Provincia di Modena;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 397 del 29/10/2012 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico, nonché al Comune di Maranello e al Comune di Fiorano Modenese;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso.

IL FUNZIONARIO UFFICIO AIA-IPPC  
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI  
ARPAE DI MODENA  
dr. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

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

Data ..... Firma .....

**C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

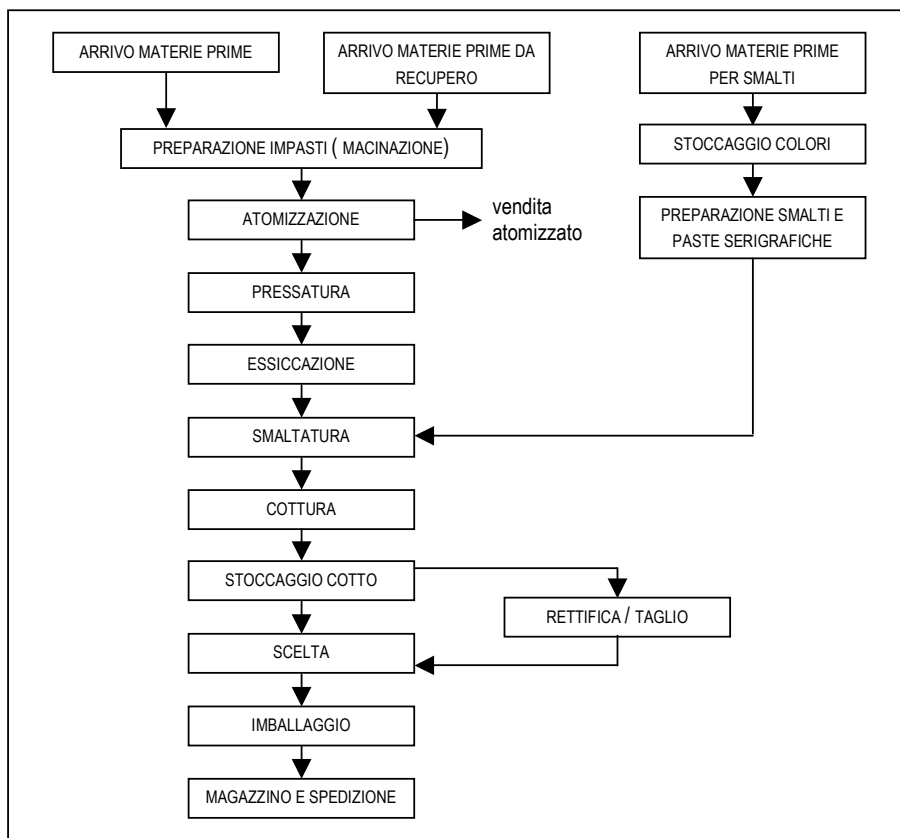
**C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO**

La Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato e monocottura; lo stabilimento produce anche impasto atomizzato, in parte utilizzato internamente allo stabilimento e in parte destinato alla vendita.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **414,11 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 364 giorni lavorati/anno (pari a **150.737 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **9.400.000 m<sup>2</sup>/anno**).

**L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella relazione tecnica e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.**

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



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

Arrivo e stoccaggio materie prime e materie prime da recupero

Le materie prime (argille) e i materiali da recupero (fanghi acquosi contenenti materiale ceramico, sospensioni acquose contenenti materiale ceramico, scarti di mescole crude, scarti cotti) giungono in stabilimento tramite camion e sono scaricati direttamente nella zona di deposito dedicata.

L'argilla è inviata a silos di stoccaggio mediante nastri trasportatori, mentre i rottami ceramici sono caricati per mezzo di pale su due tramogge, che alimentano direttamente il mulino di macinazione.

#### Arrivo e stoccaggio materie prime smalti

I colori utilizzati per la preparazione degli smalti arrivano tramite camion, da cui sono prelevati con carrelli elevatori per essere stoccati nell'area di deposito a loro dedicata.

#### Preparazione dell'impasto ad umido (macinazione)

Le materie prime e i materiali da recupero sono mescolati con acqua per la preparazione dell'impasto.

L'argilla è dosata automaticamente con celle di carico ai mulini continui, mentre l'acqua (prelevata da pozzo o di recupero) è dosata da un contatore.

L'impasto preparato (barbottina) è setacciato, lo scarto è inviato in testa come materia prima e la barbottina risultante è stoccata in apposite vasche munite di agitatori meccanici.

*All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 mulini continui.*

#### Atomizzazione

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina che, nebulizzata ed entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C, forma piccoli grani quasi sferici (atomizzato) che hanno un contenuto di umidità pari circa al 5-6%.

L'atomizzato ottenuto è scaricato e trasferito, per mezzo di nastri trasportatori, a silos di stoccaggio, dai quali in parte viene convogliato alle successive fasi del ciclo produttivo e in parte è prelevato per essere venduto a terzi.

Una parte dell'atomizzato potrà essere colorato mediante l'aggiunta di ossidi

*All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 atomizzatori; inoltre, **al termine degli interventi di ristrutturazione in progetto, sarà presente n. 1 coloratore a secco automatico.***

#### Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda.

La fase di formatura delle piastrelle è ottenuta mediante presse sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere.

***Al termine degli interventi di ristrutturazione in progetto, nel sito saranno presenti n. 8 presse, raffreddate con scambiatori aria-olio.***

#### Essiccazione

Il processo richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori a 0,1%, realizzata mediante impianti di essiccazione in correnti di aria calda a temperature intorno a 200 °C.

***Al termine degli interventi di ristrutturazione in progetto, nel sito saranno presenti n. 7 essiccatoi.***

#### Smaltatura e preparazione smalti e paste serigrafiche

In questa fase gli smalti sono applicati sul supporto ceramico pressato ed essiccato, prima della fase di cottura. Gli smalti sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli lungo linee di smaltatura; la necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori richiede di impiantare lunghe linee di trasporto, sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione.

La preparazione degli smalti e delle paste serigrafiche è realizzata mediante macinazione ad umido dei diversi componenti, dosati secondo specifiche ricette.

***All'interno dello stabilimento sono presenti n. 24 mulini di preparazione smalti e n. 7 mulini di preparazione impasti serigrafici (dei quali n. 6 utilizzati); inoltre, al termine degli interventi di ristrutturazione in progetto, nel sito saranno presenti n. 6 linee di smalteria e sulle linee L5 e L6 saranno presenti decoratrici digitali.***

#### Cottura

È il processo termico che consente di ottenere la greificazione del prodotto ceramico.

***Al termine degli interventi di ristrutturazione in progetto, nel sito saranno presenti n. 3 forni di cottura.***

#### Stoccaggio cotto

Le piastrelle cotte sono inviate ad una zona di stoccaggio dedicata.

#### Rettifica e taglio

Dopo la cottura e la sosta nella zona di stoccaggio, le piastrelle possono essere sottoposte a rettifica o a rettifica e taglio; queste lavorazioni possono essere eseguite su tutte la produzione o solo su una parte di essa.

***Al termine degli interventi di ristrutturazione in progetto, nel sito saranno presenti n. 1 linea di rettifica a secco e n. 1 linea di rettifica e taglio a secco, con annesso turbodissolvente.***

#### Scelta

A seguito della sosta nella zona di stoccaggio e dell'eventuale rettifica/taglio, le piastrelle sono inviate alle linee di scelta, lungo le quali, automaticamente o per mezzo di operatrici, si controlla che le piastrelle non presentino difetti estetici.

Le piastrelle sono divise in base alla tonalità di colore e alle dimensioni: il materiale privo di difetti (prima scelta) è separato da quello con piccoli difetti (seconda scelta), che a sua volta è diviso da quello con grossi difetti (terza scelta). Il materiale di scarto cade all'interno di tramogge di scarico.

***Al termine degli interventi di ristrutturazione in progetto, nel sito saranno presenti n. 4 linee di scelta, complete di pallettizzatori.***

#### Imballaggio

Le piastrelle scelte sono automaticamente imballate: dapprima sono sistemate in scatole, che vanno a formare i pallet a cui è applicata la reggetta; i pallet ottenuti sono poi confezionati con film termoretraibile.

***Al termine degli interventi di ristrutturazione in progetto, nel sito saranno presenti n. 2 forni di termoretrazione, uno dei quali collocato al termine del reparto di scelta.***

#### Magazzino e spedizione

Il materiale confezionato è trasportato mediante carrello elevatore nelle aree di stoccaggio del prodotto finito, dove rimane in attesa della spedizione al cliente.

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

- un laboratorio di ricerca, in cui si effettuano ricerche per realizzare nuovi prodotti ceramici, con l'ausilio di nuovi smalti e nuove materie prime, e in cui si cerca di realizzare a livello industriale i prodotti nuovi proposti dalla ricerca;
- un laboratorio industrializzazione, in cui si cerca di realizzare a livello industriale i prodotti nuovi ottenuti nel laboratorio di ricerca;
- un laboratorio tecnologico, in cui si effettuano controlli e studi sulle materie prime;
- un officina meccanica;
- un sistema di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue industriali, per il loro successivo riutilizzo interno;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata  $\text{Ca}(\text{OH})_2$ ) e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento.

- un **impianto di cogenerazione** (turbina a gas metano) di nuova installazione, in sostituzione dell'impianto di cogenerazione già presente nel sito, per la produzione di energia elettrica. La nuova turbina avrà potenza termica nominale di 9,38 MW e potenza elettrica di 4,264 MW. I gas caldi derivanti dalla combustione sono inviati agli atomizzatori;

**D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE – LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.**

**D2.4 emissioni in atmosfera**

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate ed i limiti da rispettare sono i seguenti.  
I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

**SITUAZIONE ATTUALE**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – essiccatoio verticale E1	PUNTO DI EMISSIONE E2 – essiccatoio verticale E2	PUNTO DI EMISSIONE E3 – essiccatoio verticale E3	PUNTO DI EMISSIONE E4 – essiccatoio verticale E4	PUNTO DI EMISSIONE E5 – essiccatoio verticale E5	PUNTO DI EMISSIONE E6 – essiccatoio verticale E7
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	5.800	5.800	5.800	5.800	5.800	7.000
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 – essiccatoio verticale E9	PUNTO DI EMISSIONE E8 – essiccatoio verticale E10	PUNTO DI EMISSIONE E9 – essiccatoio verticale E11	PUNTO DI EMISSIONE E10 – essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E11 – essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E12 – essiccatoio orizzontale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	7.000	11.500	11.500	18.500	18.500	18.500
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E13 – essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E16 – camino diretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E17 – camino diretto forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E18 – camino diretto forno F5
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	18.500	15.000	12.500	12.500
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	saltuario *	saltuario *	saltuario *
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

\* camini attivi in caso di interventi di manutenzione dei filtri a servizio delle emissioni E60, E70 ed E71

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E23 – camino raffreddamento indiretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E24 – camino raffreddamento diretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E25 – camino raffreddamento indiretto forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E26 – camino raffreddamento diretto forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E27 – camino raffreddamento indiretto forno F5
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	18.500	7.500	20.500	9.500	20.500
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E28 – camino raffreddamento diretto forno F5	PUNTO DI EMISSIONE E31 – cappa di aspirazione calore uscita forno F4 *	PUNTO DI EMISSIONE E32 – cappa di aspirazione calore uscita forno F5 *	PUNTO DI EMISSIONE E37 – emergenza cogeneratore
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	9.500	5.300	5.300	---
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

\* cappe installate sulla rulliera in uscita dei forni per evacuare il calore delle piastrelle nel periodo estivo, attive solo per 6 mesi/anno. Sono camini diretti a tiraggio naturale.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E38 – camino diretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E39 – camino espulsione aria calda AAC1 forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E40 – camino espulsione aria calda AAC2 forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E41 – camino raffreddamento lento forno F2
Messa a regime	---	*	*	*	*
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	16.500	8.100	31.500	9.700
Altezza minima (m)	---	15	15	15	15
Durata (h/g)	---	saltuario **	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

\* si veda quanto prescritto ai punti D2.4.3, D2.4.4 e D2.4.5.

\*\*camino attivo in caso di interventi di manutenzione dei filtri a servizio dell'emissione E60.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E49 – paste serigrafiche	PUNTO DI EMISSIONE E54 – atomizzatore + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E55 – alimentazione silos e carico mulino mc1 macinazione impasto	PUNTO DI EMISSIONE E56 – preparazione smalti
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	4.000	65.000	16.000	11.500
Altezza minima (m)	---	10	24	10	10
Durata (h/g)	---	18	24	24	15
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	7,5	18	8,5	7,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 *	5 *	5 *	5 *
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35 **	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	100	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO <sub>x</sub> , CO)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E57 – n.6 linee smalteria	PUNTO DI EMISSIONE E58 – n.6 presse (P1, P2, P3, P4, P5, P7 **)	PUNTO DI EMISSIONE E59 – supero presse
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	50.000	48.000	3.000
Altezza minima (m)	---	15	15	10
Durata (h/g)	---	18	18	18
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	7,5	8,5	8,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

\*\* la pressa P7 è equamente collegata, in termini di aspirazione, alle emissioni E58 ed E79.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E60		PUNTO DI EMISSIONE E61 – soffiaggio ingresso forni	PUNTI DI EMISSIONE E62 – reparto scelta
		n.2 forni di cottura	n.1 forno di cottura		
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	22.500	16.500	20.000	6.000
Altezza minima (m)	---	15	15	15	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	18
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	2,5	13,5	8,5	8,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	---	5 **	5 **	5 **
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,25	---	---	---
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	2,5 ***	---	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	50	---	---	---
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 ****	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, Aldeidi) annuale (Pb, NO <sub>x</sub> )	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

\* si veda quanto prescritto ai punti D2.4.3, D2.4.4 e D2.4.5.

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

\*\*\* in ottemperanza a quanto previsto dalla DGR n. 1159/2014, il controllo periodico quindicinale del parametro Fluoro deve essere eseguito da personale tecnico qualificato, adottando opportune metodologie di analisi e modalità di registrazione che consentano di rendere disponibili i dati agli organi di controllo

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



Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E63 – carico camion atomizzato e silos stoccaggio polverino propulsori	PUNTO DI EMISSIONE E64 – macinazione trasporto pneumatico	PUNTO DI EMISSIONE E65 – atomizzatore + cogeneratore
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	12.000	3.000	65.000
Altezza minima (m)	---	10	20	24
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	8,5	8,5	18
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 *	5 *	5 *
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393 UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35 **
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878 UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200
Monossido di Carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	---	100
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO <sub>x</sub> , CO)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E66 – silos atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E67 – n.2 presse (P10, P11)	PUNTO DI EMISSIONE E68 – n.2 linee smalteria (L7-L9)	PUNTO DI EMISSIONE E69 – n.3 linee smalteria (L10-L12-L13)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	50.000	56.000	28.000	28.000
Altezza minima (m)	---	22	15	10	10
Durata (h/g)	---	24	18	18	15
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	8,5	8,5	7,5	7,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E70 – n.2 forni di cottura	PUNTO DI EMISSIONE E71 – n.1 forno di cottura	PUNTO DI EMISSIONE E72 – laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E77 – pulizia pneumatica silos atomizzato
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	25.000	15.000	10.000	2.500
Altezza minima (m)	---	18	18	8	11
Durata (h/g)	---	24	24	15	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	2,5	2,5	7,6	8,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	---	---	5 *	5 *
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,25	0,25	---	---
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	2,5 **	2,5 **	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E70 – n.2 forni di cottura	PUNTO DI EMISSIONE E71 – n.1 forno di cottura	PUNTO DI EMISSIONE E72 – laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E77 – pulizia pneumatica silos atomizzato
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	50	50	---	---
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	20	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	200	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 ***	500 ***	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, Aldeidi) annuale (Pb, NO <sub>x</sub> )	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, Aldeidi) annuale (Pb, NO <sub>x</sub> )	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

\*\* in ottemperanza a quanto previsto dalla DGR n. 1159/2014, il controllo periodico quindicinale del parametro Fluoro deve essere eseguito da personale tecnico qualificato, adottando opportune metodologie di analisi e modalità di registrazione che consentano di rendere disponibili i dati agli organi di controllo

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E78 – alimentazione materie prime e carico mulino MC2 macinazione impasto	PUNTO DI EMISSIONE E79 – n.2 presse (P7 ** e P9) e nastri	PUNTO DI EMISSIONE E80 – supero presse
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	50.000	50.000	3.000
Altezza minima (m)	---	10	10	10
Durata (h/g)	---	24	18	18
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	13,5	13,5	13,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

\*\* la pressa P7 è equamente collegata, in termini di aspirazione, alle emissioni E58 ed E79.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E81 – saldatura e taglio al plasma	PUNTO DI EMISSIONE E82 – termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E83 – termoretrazione
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	4.000	4.000	300
Altezza minima (m)	---	8,5	8	8
Durata (h/g)	---	saltuaria (max 3 h/giorno)	20,5	20,5
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	10	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878 UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	5	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	10	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

## SITUAZIONE FUTURA

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E2 – essiccatoio verticale E1	PUNTO DI EMISSIONE E3 – essiccatoio verticale E2	PUNTO DI EMISSIONE E4 – essiccatoio verticale E3	PUNTO DI EMISSIONE E6 – essiccatoio verticale E5	PUNTO DI EMISSIONE E7 – essiccatoio verticale E6
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	5.800	5.800	5.800	7.000	7.000
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E8 – essiccatoio verticale E7	PUNTO DI EMISSIONE E9 – essiccatoio verticale E8	PUNTO DI EMISSIONE E17 – camino diretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E18 – camino diretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E25 – raffreddamento indiretto forno F2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	11.500	11.500	12.500	12.500	20.500
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	saltuario *	saltuario *	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

\* camino attivo in caso di interventi di manutenzione del filtro a servizio dell'emissione E70.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E26 – raffreddamento diretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E27 – raffreddamento indiretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E28 – raffreddamento diretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E31 – cappa di aspirazione calore uscita forno F2 *
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	9.500	20.500	9.500	5.300
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

\* cappe installate sulla rulliera in uscita dei forni per evacuare il calore delle piastrelle nel periodo estivo, attive solo per 6 mesi/anno. Sono camini diretti a tiraggio naturale.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E32 – cappa di aspirazione calore uscita forno F3 *	PUNTO DI EMISSIONE E37 – emergenza cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E38 – camino diretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E39 – raffreddamento indiretto forno F1
Messa a regime	---	a regime	a regime	**	**
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	5.300	---	16.500	8.100
Altezza minima (m)	---	12	12	15	15
Durata (h/g)	---	24	emergenza	saltuario ***	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

\* cappe installate sulla rulliera in uscita dei forni per evacuare il calore delle piastrelle nel periodo estivo, attive solo per 6 mesi/anno. Sono camini diretti a tiraggio naturale.

\*\* si veda quanto prescritto ai punti D2.4.3, D2.4.4 e D2.4.5.

\*\*\* camino attivo in caso di interventi di manutenzione del filtro a servizio dell'emissione E60.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E40 – raffreddamento indiretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E41 – raffreddamento diretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E49 – spazzolatura uscita forni	PUNTO DI EMISSIONE E54 – atomizzatore ATM1 + cogeneratore
Messa a regime	---	*	*	*	*
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	31.500	9.700	4.000	65.000
Altezza minima (m)	---	15	15	10	24
Durata (h/g)	---	24	24	18	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	---	---	7,5	18
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	---	---	5 **	5 **
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	---	35 ***
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	---	200
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	---	---	100
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO <sub>x</sub> , CO)

\* si veda quanto prescritto ai punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E55 – alimentazione silos e carico mulino MC1 macinazione impasto	PUNTO DI EMISSIONE E56 – preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E57 – n.4 smalterie (L1-L2-L3-L4) + n.2 decoratrici	PUNTO DI EMISSIONE E58 – n.5 presse (P1, P2, P3, P4, P5***)
Messa a regime	---	a regime	a regime	*	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	16.000	11.500	50.000	48.000
Altezza minima (m)	---	10	10	15	15
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	8,5	7,5	7,5	8,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 **	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

\* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

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

\*\*\* la pressa P5 è equamente collegata, in termini di aspirazione, alle emissioni E58 ed E79.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E59 – supero presse	PUNTO DI EMISSIONE E60 – n.1 forno di cottura (F1)	PUNTO DI EMISSIONE E61 – soffiaggio ingresso forni	PUNTI DI EMISSIONE E62 – linea di termoretrazione
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	*
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	3.000	16.500	20.000	5.200
Altezza minima (m)	---	10	15	15	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	8,5	2,5	13,5	---
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 **	---	5 **	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E59 – supero presse	PUNTO DI EMISSIONE E60 – n.1 forno di cottura (F1)	PUNTO DI EMISSIONE E61 – soffiaggio ingresso forni	PUNTI DI EMISSIONE E62 – linea di termoretrazione
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	---	0,25	---	---
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	---	2,5 ***	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	---	50	---	---
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	---	20	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	500 ****	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, Aldeidi annuale (Pb, NO <sub>x</sub> ))	semestrale (portata, polveri)	---

\* si veda quanto prescritto ai punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

\*\*\* in ottemperanza a quanto previsto dalla DGR n. 1159/2014, il controllo periodico quindicinale del parametro Fluoro deve essere eseguito da personale tecnico qualificato, adottando opportune metodologie di analisi e modalità di registrazione che consentano di rendere disponibili i dati agli organi di controllo

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E63 – carico camion atomizzato e silos stoccaggio polverino propulsori	PUNTO DI EMISSIONE E64 – macinazione trasporto pneumatico	PUNTO DI EMISSIONE E65 – atomizzatore ATM2 + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E66 – silos atomizzato
Messa a regime	---	a regime	a regime	*	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	12.000	3.000	65.000	50.000
Altezza minima (m)	---	10	20	24	22
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	8,5	8,5	18	8,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 **	5 **	5 **	5 **
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35 ***	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	---	100	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO <sub>x</sub> , CO)	semestrale (portata, polveri)

\* si veda quanto prescritto ai punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E67 – n.2 presse (P7, P8)	PUNTO DI EMISSIONE E68 – <u>pulizia spazzolatici linee smalteria L1-L2-L3-L4 + coloratore</u>	PUNTO DI EMISSIONE E69 – n.2 linee smalteria (L5-L6)	PUNTO DI EMISSIONE E70 – n.2 forni di cottura (F2, F3)
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	56.000	28.000	28.000	25.000
Altezza minima (m)	---	15	10	10	18
Durata (h/g)	---	<b>24</b>	<b>24</b>	<b>24</b>	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	8,5	7,5	7,5	2,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 **	5 **	5 **	---
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	---	---	---	0,25
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	---	---	---	2,5 ***
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/Nmc)	---	---	---	50
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 / EPA 430 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	---	---	---	20
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	---	200
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	---	500 ****
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, Aldeidi) annuale (Pb, NO<sub>x</sub>)</i>

\* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

\*\*\* in ottemperanza a quanto previsto dalla DGR n. 1159/2014, il controllo periodico quindicinale del parametro Fluoro deve essere eseguito da personale tecnico qualificato, adottando opportune metodologie di analisi e modalità di registrazione che consentano di rendere disponibili i dati agli organi di controllo

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E72		PUNTO DI EMISSIONE E77 – pulizia pneumatica silos atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E78 – alimentazione materie prime e carico mulino MC2 macinazione impasto
		<u>n. 1 linea di rettifica a secco + laboratorio + paste serigrafiche</u>	<u>n. 2 linee di rettifica/taglio a secco + laboratorio + paste serigrafiche</u>		
Messa a regime	---	*	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	<b>57.000</b>		2.500	50.000
Altezza minima (m)	---	8		11	10
Durata (h/g)	---	<b>24</b>		24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	7,6		8,5	13,5
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 **		5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	<b>Filtro a tessuto</b>		Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>		<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

\* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

\*\*\* la pressa P5 è equamente collegata, in termini di aspirazione, alle emissioni E58 ed E79.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E79 – n.2 presse (P5*** e P6) e nastri	PUNTO DI EMISSIONE E80 – supero presse	PUNTO DI EMISSIONE E81 – saldatura e taglio al plasma	PUNTO DI EMISSIONE E82 – termoretrazione
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI 10169	50.000	3.000	4.000	4.000
Altezza minima (m)	---	10	10	8,5	8
Durata (h/g)	---	<b>24</b>	<b>24</b>	saltuaria (max 3 h/giorno)	20,5
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1	13,5	13,5	10	---
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568	5 **	5 *	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	5	---
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	---	10	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---	---

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

### **RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE**

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare	0	---	---	---
Materiale particellare (cottura)	0,36	data di messa a regime E60	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5 lettera b)	illimitata
Fluoro	0,36	data di messa a regime E60	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5 lettera b)	illimitata
Piombo	0,036	data di messa a regime E60	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5 lettera b)	illimitata

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

**I punti di misura/campionamento** devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato **almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È

facoltà dell'Arpae di Modena richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza.

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri circa. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

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

**La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza.** In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.



- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'Arpae di Modena.

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r ad Arpae di Modena, Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena, Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
  - relativamente all'emissione **E60** (all'attivazione del nuovo forno) su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
  - relativamente alle emissioni **E49, E68 ed E72** (al loro cambio di destinazione d'uso) su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);

- relativamente all'emissione **E72** (all'attivazione della seconda linea di rettifica/taglio a secco) su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
  - relativamente alle emissioni **E54** ed **E65** (all'attivazione del nuovo cogeneratore) su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
  - relativamente all'emissione **E62** (al collegamento alla nuova linea di termoretrazione) su un unico prelievo eseguito in corrispondenza della messa a regime degli impianti;
  - relativamente alle emissioni **E38**, **E39**, **E40** ed **E41** (all'attivazione del nuovo forno) su un unico prelievo eseguito in corrispondenza della messa a regime degli impianti.
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente a Comune ed Arpae di Modena le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

6. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Arpae di Modena, per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
  - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.
- Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

#### PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

8. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
- l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
  - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
  - la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà

comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento. Nel caso specifico di anomalie del funzionamento e/o guasti degli impianti di abbattimento delle emissioni calde, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore, il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

9. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le emissioni fredde, è **escluso l'obbligo di comunicazione**, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro **entro il termine di una settimana**;
- b) in caso di anomalie di impianti associati ad emissioni calde di durata superiore a 1 ora, è **escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi**:
- I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
  - II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
  - III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

**Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Arpae di Modena per almeno cinque anni.**

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

10. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'Arpae di Modena, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1. In alternativa potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
11. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Arpae di Modena per almeno cinque anni.

12. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni.
13. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.
- In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte dell'Arpae di Modena. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una **procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni** (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:**
- **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di "brandeggio"), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
  - **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**
- Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per tutta la durata della presente autorizzazione.
16. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
17. L'Azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

Originale Firmato Digitalmente  
(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

Modena, li .....

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

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