

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-2802 del 11/08/2016
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA GRANITIFIANDRE S.P.A.. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA GHIAROLA NUOVA, 121 FIORANO MODENESE (MO). (RIF.INT. N. 41/01411010356). QUINTA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2016-2880 del 10/08/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno undici AGOSTO 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 **GRANITIFIANDRE S.P.A.**, INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA GHIAROLA NUOVA, 121 FIORANO MODENESE (MO).

(RIF.INT. N. 41/01411010356)

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'Agenzia 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 D.G.R. 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 D.G.R. 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^a 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 D.G.R. 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”;
- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed, in particolare, degli impianti ceramici”;

richiamata la **Determinazione n. 222 del 19/06/2012** di Rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta GranitiFiandre S.p.A. con sede legale in Comune di Castellarano (RE), Via Radici Nord 112, in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda

del D.Lgs. 152/06) denominato “GranitiFiandre S.p.A – Stab. Fiorano” sito in Via Ghiarola Nuova, 121 a Fiorano Modenese;

richiamate le **modifiche non sostanziali all’AIA suddetta** rilasciate dalla Provincia di Modena: **Det. n. 4 del 08/01/2013, Det. n. 33 del 09/04/2013, Det. n. 54 del 24/03/2014 e Det. n. 62 del 08/05/2015;**

richiamata la **comunicazione di modifica non sostanziale dell’AIA** presentata da GranitiFiandre S.p.A., mediante il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” in data 21/06/2016 (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 11224) relativa ad un nuovo progetto di ristrutturazione impiantistica, finalizzato ad indirizzare la produzione verso piastrelle in monoporosa per rivestimento, abbandonando quelle per pavimenti e decori. In particolare, è richiesta la dismissione sia delle linee che fanno capo al III fuoco, che di quelle attrezzature ed i relativi sistemi di filtrazione, che non risultano più necessari allo scopo. Inoltre, si prevede l’inserimento di un nuovo forno in sostituzione del forno F3, ancora in fermata temporanea, ritenuto non più idoneo al nuovo ciclo produttivo richiesto. In dettaglio, sono richieste le seguenti modifiche all’impiantistica ed ai punti di emissione autorizzati:

- dismissione della pressa pezzi speciali ed interruzione della relativa aspirazione al punto di emissione **E4** al quale resterà collegata solo l’aspirazione relativa alla movimentazione dell’atomizzato. Non vi sarà variazione dei parametri autorizzati per tale punto di emissione;
- dismissione dei forni F5 ed F6 con sostituzione dell’attuale filtro fumi associato al punto di emissione **E22**, al quale resterà collegato il solo forno F1. Pertanto, per il punto di emissione E22 si avrà una riduzione di portata da 18.000 a 12.000 Nmc/h. Le eccedenze di flusso determinate dalla riduzione emissiva di E22 verranno trasformate in Quote Patrimonio, per poterle utilizzare successivamente in base a future necessità dell’intero Gruppo Ceramico;
- collegamento dei nuovi forni F2 ed F3 al punto di emissione **E23** con posticipo dell’installazione degli stessi al 30/06/2018. Al momento al punto di emissione rimarrà collegato il vecchio forno F3 già in fermata. Non vi sarà variazione dei parametri autorizzati ed il filtro presente è già strutturato per recepire più forni;
- eliminazione entro il 30/06/2018 di una pressa associata al punto di emissione **E24** attualmente a regime e sostituzione di una seconda pressa ormai obsoleta con nuova pressa. Non vi sarà variazione dei parametri autorizzati;
- modifica entro il 30/06/2018 dell’aspirazione collegata ad **E25** per mantenerla a presidio di 6 linee di cui tre in stand-by e dei 17 mulini di macinazione smalti, senza variazione dei parametri autorizzati;
- dismissione del punto di emissione **E11** “Smaltatura terzo fuoco (3 linee) + pezzi speciali (2 linee)” e relativi impianti, in fermata da tempo, le cui quote emissive sono già state trasformate interamente in “quote patrimonio”;
- dismissione dei punti di emissione **E37, E38 ed E43** associati agli essiccatoi rapidi n. 5 ,6 e 4;

- dismissione del punto di emissione **E40** “Atomizzatori n. 2” e relativi impianti con accantonamento in quote patrimonio delle quote emissive associate;
- dismissione del punto di emissione **E44** “reparto pressatura (n. 2 presse + tramogge di alimentazione presse)”, in fermata da tempo, le cui quote erano già state associate interamente al punto d’emissione E56;
- dismissione dei punti di emissione **E49** “Soffiaggio ingresso forni (Forno 3)” ed **E50** “Soffiaggio piastrelle ingresso forno terzo fuoco (forno n. 5)” ed **E54** “Soffiaggio ingresso forno n.6” con accantonamento delle relative quote associate in quote patrimonio;
- dismissione dei punti di emissione **E51** “aspirazione tavoli tesatura retini” ed **E53** “essiccatoio orizzontale pressa piccola (pezzi speciali).

A seguito delle modifiche impiantistiche suddette è intenzione del gestore aggiungere le seguenti quote patrimonio di polveri fredde a quelle già autorizzate (7,5 Kg/gg – Det. 54 del 24/03/2014 – 3^a mod. AIA):

Quote patrimonio da accantonare per dismissione impianti e da trasferire per nuovi sviluppi						
Emissione n.	Provenienza	Portata	Durata	Inquinante	Concentrazione	Flusso di massa
E40	N° 2 ATOMIZZATORI	28000	24	Materiale particellare	30	20,16
E49	SOFFIAGGIO INGRESSO FORNI	2250	24	Materiale particellare	10	0,54
E50	SOFFIAGGIO INGRESSO FORNO 3°	3000	24	Materiale particellare	10	0,72
E54	SOFFIAGGIO INGRESSO FORNO N° 6	3000	24	Materiale particellare	10	0,72
	Quote Patrimonio già accantonate			Polveri fredde		7,50
Quote Patrimonio complessivamente accantonate a fine intervento Polveri fredde					kg/giorno	29,64

e successivamente, trasferire tutte le quote patrimonio delle “polveri fredde” suddette allo stabilimento di Sassuolo del medesimo gruppo aziendale.

Inoltre, è intenzione del gestore accantonare le seguenti quote patrimonio a seguito di miglioramento impiantistico:

Condizione attuale						
Emissione n.	Provenienza	Portata	Durata	Inquinante	Concentrazione	Flusso di massa
E22	N. 1 FORNO MONOCOTTURA (Forno N° 1)	18.000	24	Materiale particellare	< 5	2,2
				Fluoro	< 5	2,2
				Piombo	< 0,5	0,22

Condizione futura						
Emissione n.	Provenienza	Portata	Durata	Inquinante	Concentrazione	Flusso di massa
E22	N. 1 FORNO MONOCOTTURA (Forno N° 1)	12.000	24	Materiale particellare	< 5	1,4
				Fluoro	< 5	1,4
				Piombo	< 0,5	0,14

Flusso di massa da trasferire in Quote Patrimonio Polveri calde					kg/giorno	0,72
Flusso di massa da trasferire in Quote Patrimonio Fluoro					kg/giorno	0,72
Flusso di massa da trasferire in Quote Patrimonio Piombo					kg/giorno	0,07

Il gestore precisa che le modifiche in progetto:

- non comporteranno variazioni della capacità massima autorizzata;
- porteranno ad una riduzione dei flussi di massa autorizzati a seguito della dismissione di alcuni impianti ed alla riduzione della portata associata ad E22;
- non porteranno a variazioni di rilievo rispetto al rumore immesso nell'ambiente esterno, per il quale i rilievi effettuati nei monitoraggi hanno sempre dimostrato il rispetto dei limiti normativi;
- non comporterà variazioni rilevanti sulle altre matrici ambientali.

dato atto che in data 24/05/2016 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”;

valutato che:

- la scheda filtro associata al punto di emissione E22 è conforme ai Criteri CRIAER;
- per il punto di emissione E4 al quale viene tolta una sola aspirazione senza variazione dei parametri autorizzati è sufficiente che il gestore invii il primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio;
- per il punti di emissione legati alla ristrutturazione è necessario che il gestore comunichi la messa in esercizio ed a regime ed effettui per E22, E23, E24, E25 analisi in triplo per portata ed inquinanti e per E35 e E36 analisi in singolo per la portata;
- per il punto di emissione E23, nel caso in cui il gestore intenda avviare l'impianto nella condizione attuale (vecchio forno F3 collegato) dovrà effettuare quanto già prescritto nei precedenti atti di AIA (ribadito anche nella presente modifica);
- è necessario che il gestore presenti una planimetria delle emissioni aggiornata in cui sia in quanto in quella allegata alla comunicazione di modifica non sostanziale AIA sono presenti refusi. Dovrà essere riportato il layout aggiornato sia alla presente modifica, che a fine ristrutturazione 8corredata di legenda corretta);
- in merito alla richiesta di accantonamento quote in uso in quote patrimonio:
 - a) si ritengono valide le valutazioni fatte in merito alle quote associate ad E22;
 - b) per il punto di emissione E40 smantellato e non soggetto al progetto di ristrutturazione autorizzato e per i punti di emissione E49, E50 ed E54 smantellati e, pertanto, non rientranti più a far parte del progetto di ristrutturazione autorizzato con Det n. 222 del 19/06/2012 e ss.mm. le quote patrimonio accantonate saranno dimezzate in quanto la modalità di formazione è associabile a quanto previsto all'art.5 punto d) del Protocollo Ceramico. Quindi, le quote patrimonio rimanenti saranno le seguenti:

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare (cottura)	0,72	21/06/2016	Trasformazione volontaria delle quote in uso (art. 5, lettera a)	illimitata
Materiale particellare (polveri fredde)	7,50	29/01/2014	Trasformazione delle quote in uso x innovazioni miglioramenti impianti (art. 5, lettera b)	illimitata
	11,07	21/06/2016	Trasformazione delle quote in uso x smantellamento impianti (art. 5, lettera d)	20/06/2018
Fluoro	0,72	21/06/2016	Trasformazione volontaria delle quote in uso (art. 5, lettera a)	illimitata
Piombo	0,07	21/06/2016	Trasformazione volontaria delle quote in uso (art. 5, lettera a)	illimitata

quelle associate al “Materiale particellare (Polveri fredde) saranno interamente trasferite allo stabilimento Granitifiandre S.p.A. di Sassuolo, senza riduzioni ulteriori in quanto facenti parte del medesimo gruppo;

in riferimento all’applicazione del Protocollo Ceramico si precisa che la scrivente **si riserva di rivedere il conteggio delle Quote patrimonio attribuite all’installazione in oggetto a seguito dell’eventuale futura adozione di nuovi provvedimenti** in materia di controllo e riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia;

verificato che:

- gli interventi in progetto non comporteranno alcuna variazione della capacità produttiva massima dello stabilimento;
- dal punto di vista delle emissioni in atmosfera si avrà una riduzione dei flussi di massa autorizzati con atto di rinnovo AIA e ss.mm.;
- la proposta del gestore di non effettuare un nuovo studio di valutazione d’impatto acustico prima di quello previsto dal Piano di Monitoraggio è accettabile in quanto attualmente l’impianto non è a pieno regime (F3 fermo, F2 ancora da installare) e sono stati smantellati alcuni impianti, pertanto, l’impatto atteso non risulta peggiorativo di quello misurato con i rilievi riportati nella valutazione di Febbraio 2015. In caso di ulteriori modifiche sarà valutata la necessità di richiedere nuove verifiche dell’impatto acustico;
- le modifiche comunicate non comporteranno impatti significativi sulle altre matrici ambientali (materie prime, consumi energetici, rifiuti, bilancio idrico) e non si avranno variazioni rispetto ai livelli raggiunti dagli indicatori di performance specifici del settore;

ritenuto opportuno che le registrazioni richieste alla Sezione D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell'Allegato I dell'AIA e ss.mm. siano conservate per almeno 5 anni, in quanto la scadenza dell'AIA a seguito di adeguamento normativo è stata posticipata al 01/07/2022;

valutato appropriato:

- aggiungere alla Sezione D2.4 dell'Allegato I dell'AIA quanto previsto nella D.G.R. n. 1159/2014 in merito alle modalità relative alle comunicazioni ed alle registrazioni da effettuare in caso di guasti o anomalie;
- aggiornare i punti presso cui effettuare i rilievi acustici riportati nella Sezione D2.7 “emissioni sonore” dell'Allegato I dell'AIA con quelli utilizzati nella valutazione d'impatto acustico di Febbraio 2015;

ritenuto necessario, a seguito delle modifiche introdotte dalla L.R. n. 13 del 28/07/2015 alla L.R. n. 21/2004 richiamate in premessa, sostituire nella sezione prescrittiva della Determina di Rinnovo AIA e suoi allegati, successive modifiche e relativi allegati i termini “Provincia di Modena” ed “ARPA di Modena – Distretto Competente” con “ARPAE di Modena”;

valutato, infine, necessario per maggiore chiarezza dell'atto autorizzativo **sostituire interamente le Sezioni A1, C1.2, D ed E dell'Allegato I della Determinazione n. 222 del 19/06/2012 e ss.mm.;**

verificato che le modifiche impiantistiche comunicate si configurano come **non sostanziali;**

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il Dott. Richard Ferrari funzionario dell'ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n. 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dr. Giovanni Rompianesi, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C;
- 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;

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. 222 del 19/06/2012 e ss.mm.** alla Ditta GranitiFiandre S.p.A., sede legale in Comune di Castellarano (RE), Via Radici

Nord 112, in qualità di gestore dell'installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura denominato "GranitiFiandre S.p.A" sito in Via Ghiarola Nuova, 121 a Fiorano Modenese, come di seguito indicato:

- a) i riferimenti "Provincia di Modena" ed "ARPA di Modena – Distretto Competente" presenti nelle prescrizioni della: Determina AIA suddetta e relativi allegati (Allegato I ed Allegato II), successive modifiche non sostanziali e relativi allegati sono **sostituite con la dicitura "ARPAE di Modena"**;
- c) le **Sezioni A1, C1.2, D ed E** dell'Allegato I dell'AIA suddetta e successivi atti di modifica sono sostituite dalle rispettive sezioni riportate nell'allegato al presente atto di modifica.
- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 222 del 19/06/2012 e ss.mm.** (in particolare, Det. n. 62 del 08/05/2015), rilasciate dalla Provincia di Modena;
 - di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 222 del 19/06/2012 e ss.mm., per quanto non modificato dal presente atto;
 - di inviare copia del presente atto alla Ditta Granitifiandre S.p.A., al Comune di Fiorano Modenese e all'ARPA di Modena - Distretto Competente, per il tramite del SUAP dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
 - 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.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 7 pagine e da n.1 allegato.

Allegato: ALLEGATO 5^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA GRANITIFIANDRE S.P.A.

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

ALLEGATO 5^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA GRANITIFIANDRE S.P.A.

- Rif. int. N. 41/01411010356
- sede legale in Via Radici nord, 112 in Comune di Castellarano (Re) ed impianto in Via Ghiarola Nuova 121, in Comune di Fiorano Modenese (Mo);
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici (monoporosa, impasto atomizzato) mediante cottura (punto 3.5 All. VIII – D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Modena – ARPAE di Modena).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure, che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (GRANITIFIANDRE S.p.A.).

Installazione

Unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa, anche quando condotta da diverso gestore.

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

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

La Ditta GranitiFiandre S.p.A. - Stabilimento di Fiorano, nel corso dell'anno 2007 ha variato la propria tipologia di produzione da piastrelle in gres porcellanato smaltato da pavimento e semigrès in pasta rossa da rivestimento, pezzi speciali e prodotti da terzo fuoco a monoporosa e monocottura; sino alla produzione dal 2008 di sola monoporosa. Inoltre, lo stabilimento produce impasto atomizzato che in parte è utilizzato internamente allo stabilimento ed, in parte, è destinato alla vendita. Inoltre, tra le materie prime in ingresso non è più ritirato impasto atomizzato prodotto da altro stabilimento del gruppo.

Dal 01/05/2011 i pezzi speciali ed i prodotti da terzo fuoco vengono prodotti da IRIS Italian Design S.r.l., all'interno dello stabilimento di GranitiFiandre S.p.A..

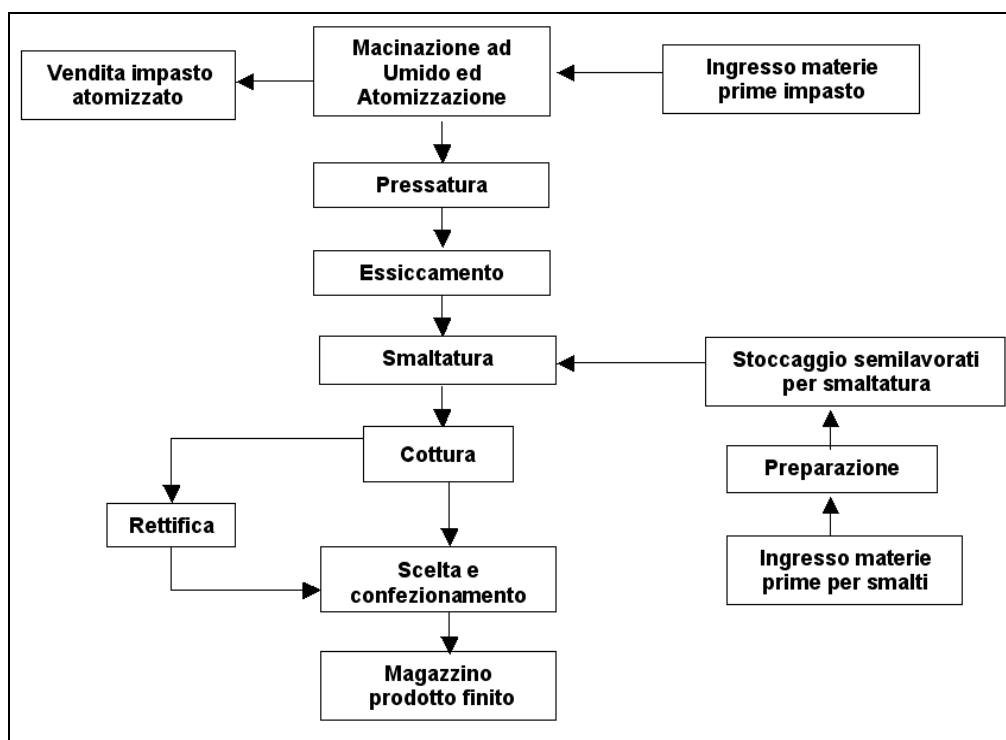
L'AIA è stata rinnovata per una capacità massima di produzione pari a 290 t/giorno di prodotto cotto per 322 giorni lavorati/anno.

GranitiFiandre S.p.A. a seguito della presentazione della comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA presentata mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data

21/06/2016, intende attivare un ulteriore progetto di ristrutturazione impiantistica ad integrazione di quello già in corso ed autorizzato con Det. n. 222 del 19/06/2012 e ss.mm.. In particolare, il progetto suddetto è finalizzato ad indirizzare la produzione verso piastrelle in monoporosa per rivestimento, abbandonando quelle per pavimenti e decori, pertanto, è richiesta la dismissione sia delle linee che fanno capo al III fuoco, che di quelle attrezzature ed i relativi sistemi di filtrazione, che non risultano più necessari allo scopo. Inoltre, è previsto l'inserimento di un nuovo forno in sostituzione del forno F3, ancora in fermata temporanea, ritenuto non più idoneo al nuovo ciclo produttivo richiesto. Il dettaglio delle modifiche è riportato nella determina associata al presente allegato.

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello autorizzato con Det. n. 222 del 19/06/2012 e ss.mm., integrato con le modifiche richieste nella comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA del 21/06/2016 e rappresentato nelle planimetrie allegate a tale domanda.

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



Si tratta di un tipico ciclo ceramico completo le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida di riferimento. Nella breve sintesi illustrativa che segue si riporterà la descrizione sommaria delle fasi relative al ciclo di produzione e l'assetto impiantistico attuale ed al termine della ristrutturazione impiantistica.

Ingresso, stoccaggio delle Materie Prime

Le Materie Prime giungono in stabilimento, tramite autotreni, da cave o da scali ferroviari e navali. Successivamente, vengono scaricate in box, situati all'interno del capannone coperto di stoccaggio delle materie prime alcuni dei quali sono opportunamente separati ed identificati. Sono poi caricate in tramogge tramite pala meccanica e inviate ai silos di deposito.

La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema automatico di pesatura e dosaggio in continuo e computerizzato, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti secondo la formula prefissata.

L'impasto, che sta alla base del processo produttivo, è costituito da un'apposita miscela di queste Materie Prime e contiene principalmente una frazione argillosa con funzione plastificante, una frazione inerte (sabbia) con funzione smagrante e strutturale e una frazione

feldspatica con funzione fondente che permette, sempre nella fase di cottura del pezzo, la formazione di fase vetrosa e di conseguenza la sua compattazione.

Oltre alle materie prime citate sono presenti anche le materie prime legate alla fase di smaltatura (coloranti, fritte, veicoli serigrafici, ...) che sono adeguatamente stoccate al coperto, su pavimento con drenaggio in fusti e taniche.

Macinazione delle Materie Prime

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le Materie Prime fino agli impianti di macinazione, costituito da un mulino continuo. All'interno delle camere di macinazione, oltre alle materie prime, vengono aggiunti nelle opportune percentuali, acqua (prelevata da pozzi e di ricircolo), deflocculante e corpi macinanti costituiti da ciottoli e sfere di allumina. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle Materie Prime possiede un'umidità di circa il 30%, e viene definita in gergo ceramico "barbottina".

La barbottina viene stoccata all'interno di 4 vasche interrate in cemento e continuamente movimentata tramite agitatori, dotate di appositi sensori di troppo pieno (sonda capacitiva ed ad ultrasuoni); inoltre, è soggetta a controlli periodici per verificarne la conformità alle specifiche tecniche stabilite dal Laboratorio Controllo Qualità.

All'interno dello stabilimento è presente n.1 mulino continuo.

Atomizzazione della barbottina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo (atomizzazione) della barbottina che, nebulizzata tramite pompe a pressione variabile da 20 a 30 atm, entra in contatto in controcorrente con aria calda a circa 600 °C e forma piccoli grani dalla forma quasi sferica (atomizzato) con caratteristiche dimensionali e con contenuti d'acqua idonei per la fase di pressatura o formatura delle piastrelle. L'umidità residua media dell'impasto atomizzato è circa il 5-6 %.

L'impasto atomizzato viene inviato, mediante nastri trasportatori, ai silos di deposito; da qui in parte viene convogliato, sempre tramite nastri trasportatori, al reparto presse, in piccola parte viene venduto a terzi.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 Atomizzatori.

Al termine della ristrutturazione impiantistica sarà presente n.1 Atomizzatore.

Pressatura

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

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

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

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

All'interno dello stabilimento sono presenti 2 presse dotate di by-pass, 4 presse normali e n.1 pressa per pezzi speciali.

Al termine della fase di ristrutturazione saranno presenti n. 3 presse dotate di by-pass.

Essiccamento

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

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un bruciatore. Il ciclo di essiccamento ha una durata di circa 30 minuti e al termine di esso la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 6 essiccatoi, più n.1 essiccatoio per pezzi speciali.

Al termine della fase di ristrutturazione saranno presenti n.3 essiccatoi.

Smaltatura e Preparazione Smalti

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

L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di diversi materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, ingobbio e graniglie minerali.

Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere.

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni, durante questa fase del ciclo di produzione, sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc.) dosati secondo specifiche ricette in mulini a tamburo a funzionamento continuo.

Si realizzano, inoltre, varie tipologie di paste per l'applicazione serigrafia che vengono prodotte utilizzando basi di smalto macinato ed essiccato miscelate con opportuni coloranti ed additivi per favorire l'applicazione attraverso i retini serigrafici ed i rullini in gomma.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 17 mulini tamburlani discontinui e n.13 linee di smaltatura (n.8 per monocottura di cui 2 funzionanti in modo alternato, n.3 per terzo fuoco, n.2 per pezzi speciali).

Al termine della fase di ristrutturazione saranno presenti n. 17 mulini tamburlani discontinui e n.6 linee di smaltatura (di cui 3 in stand-by).

Cottura

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

Il ciclo termico, il tempo e la temperatura di cottura varia a seconda del formato, dello spessore del materiale e del prodotto ceramico in esame. Il combustibile utilizzato è il gas naturale.

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

All'interno dello stabilimento attualmente sono presenti 2 forni (n.1 forno nuovo per monocottura - F1 e n.1 forno F3 in fermata in attesa di sostituzione). Il forno F2, come previsto nella 1^a fase di ristrutturazione è stato dismesso ed in attesa di sostituzione. Inoltre, sono presenti n.1 forno per pezzi speciali e n.1 forno per Terzo Fuoco.

Al termine della fase di ristrutturazione saranno presenti n.3 forni (F1 ed F2-F3 nuovi).

Rettifica, Scelta e Confezionamento

Alcune piastrelle, prima della fase di scelta, possono subire il processo di rettifica a secco al fine di realizzare supporti specifici.

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. In funzione dei risultati dei controlli effettuati la piastrelle vengono suddivise in determinate classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate.

I prodotti, vengono inscatolati, posizionati su pallet, opportunamente imballati con termoretraibile o film estensibile, identificati ed immagazzinati.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.8 linee di scelta e pallettizzazione e n.1 squadratrice.

Magazzino spedizioni

Il prodotto, quindi, è pronto per essere spedito, tramite autotreni, al cliente.

Il materiale inscatolato e pallettizzato viene trasportato, mediante carrelli elevatori, al magazzino prodotti finiti ove rimane stoccato in attesa della spedizione.

Inoltre, sono presenti nel sito e rilevanti a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio dedicato ai controlli sulla applicazione degli smalti e allo sviluppo dei prodotti con funzioni di controllo qualità del prodotto finito al termine del ciclo stesso e progettazione e sviluppo dei nuovi prodotti e applicazione smalti;
- filtri per l'abbattimento delle polveri sono situati in determinate zone esterne allo stabilimento, o interne, in prossimità dei reparti produttivi. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri raccolte vengono scaricate in grossi sacconi. Successivamente le polveri sono stoccate in appositi box e recuperate nel ciclo di produzione, oppure, vendute a terzi;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni installati presso tutti gli impianti di cottura presenti all'interno dello stabilimento. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $(Ca(OH)_2)$, 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, considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a ditte autorizzate allo smaltimento;
- impianto di depurazione ad umido (tipo Jet Venturi scrubber) per l'atomizzatore dove, con l'iniezione di acqua, avviene l'intima miscelazione della stessa con le particelle solide presenti nell'effluente le quali, aumentando di massa, vengono successivamente separate dalla corrente gassosa con un adeguato sistema di centrifugazione. Lo scarico dei fanghi avviene in modo automatico.

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

D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 finalità

1. La Ditta GranitiFiandre S.p.A per lo Stabilimento di Fiorano Modenese è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente Sezione D. E' fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
 - documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

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

Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-quatuordecies comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese (MO). Tali modifiche saranno valutate dall'Autorità Competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'Autorità Competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.
Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed il Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.

5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.
6. qualora l'Azienda intenda effettivamente ridurre la rumorosità dello stabilimento allo scopo di possedere maggiori garanzie di non superamento dei limiti, devono essere identificate misure alternative a quella proposta (applicare curve ai camini delle emissioni E22 e E23, relative ai forni F1 in funzione ed F2-F3 di cui uno di prossima installazione ed uno in fermata in attesa di prossima sostituzione), da valutarsi a cura di ARPAE di Modena;
7. presentare **entro il 14/10/2016** ad ARPAE di Modena (S.A.C. ed S.T.) ad al Comune di Fiorano Modenese una planimetria aggiornata delle emissioni in atmosfera (comprensiva di legenda aggiornata) in cui sia chiaramente distinguibile l'assetto impiantistico autorizzato con la presente modifica e quello previsto al termine della fase di ristrutturazione ed in cui siano chiaramente visibili i condotti di adduzione dai macchinari ai punti di emissione autorizzati (sempre in entrambe le fasi).

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate ed i limiti da rispettare sono quelli riportati nelle tabelle che seguono.
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.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E4 - Movimentazione atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE N. E22 - N. 1 forno monocottura (F1)	PUNTO DI EMISSIONE N. E23 - N. 2 forni monocottura (F2 ed F3) (**)	PUNTO DI EMISSIONE N. E24 Reparto pressatura	
					n. 4 presse (di cui n. 2 normali e n. 2 con dispositivo by-pass)	n. 4 presse (di cui n. 2 normali e n. 2 con dispositivo by-pass)
Data messa a regime	-	(#)	(▲)	(▲)	a regime	(▲)
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	41.000	12.000	20.000	36.000	
Altezza minima (m)	-	7,5	15	15	8	
Durata (h/g)	-	24	24	24	15	
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	30	5	5	25	
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	5	-	-	5	
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	-	0,5	0,5	-	

Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	-	5	5	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	-	50	50	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	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 ₂) (mg/Nm ³)	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 ₂) (mg/Nm ³)	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	-	Semestrale	Trimestrale per portata polveri, piombo, fluoro Semestrale per SOV, Aldeidi Annuale per NO _x	Trimestrale per portata polveri, piombo, fluoro Semestrale per SOV, Aldeidi Annuale per NO _x	Semestrale

(#) rif. **Prescrizioni n. 6** della presente Sezione

(▲) rif. **Prescrizioni n. 3, 4 e 5** della presente Sezione

(*) 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.

(**) rif. **Prescrizione n. 7** della presente Sezione. Installazione dei forni nuovi F2 ed F3 prevista per il 30/06/2018. Attualmente collegato al punto di emissione è presente il Forno F3 in fermata temporanea in quanto spento, che sarà smantellato e sostituito da un nuovo forno; il Forno F2 sarà un nuovo forno in sostituzione di quello già smantellato nella prima fase di ristrutturazione impiantistica.

(◇) 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 N. E25		PUNTO DI EMISSIONE N. E26 - Atomizzatore n. 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E27 - Pulizia reparto pressatura e reparto atomizzatore	PUNTO DI EMISSIONE N. E28 - Reparto macinazione argille
		n. 8 smaltatrici mono (di cui 4 normali e n. 4 nuove di cui 2 in stand-by) + 17 mulini smalti	n. 6 smaltatrici mono (di cui 3 in stand-by) + 17 mulini smalti			
data messa a regime	-	a regime	(▲)	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	48.000		45.000	800	25.000
Altezza minima (m)	-	8		21	9	9
Durata (h/g)	-	15		24	15	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10		30	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	5		5	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto		Abbattitore ad umido	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale		Trimestrale	Semestrale	Semestrale

(▲) rif. **Prescrizioni n. 3, 4 e 5** della presente Sezione

(*) 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.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE N. E30 - Cabine spruzzatura laboratorio	PUNTI DI EMISSIONE N. E34 - Essiccatoi rapido n. 1	PUNTI DI EMISSIONE N. E35-E36 - Essiccatoi rapidi (n.2-3)		PUNTI DI EMISSIONE N. E37-E38 Essiccatoi rapidi (n.5-6)
data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	(▲)	a regime (**)
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.100	7.200	3.600 CAD.	7.200 CAD.	3.600 CAD.
Altezza minima (m)	-	8	11	11		11
Durata (h/g)	-	Saltuaria	15	15		15
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	-	-		-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	5	-	-		-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	-		-
Frequenza autocontrolli	-	Annuale	-	-		-

(▲) rif. **Prescrizioni n. 3, 4 e 5** della presente Sezione

(*) 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.

(**) al termine della ristrutturazione è previsto lo smantellamento degli essiccatoi e l'eliminazione dei relativi punti di emissione dal quadro delle emissioni autorizzate

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E41 - Soffiaggio ingresso forno F1	PUNTO DI EMISSIONE N. E42 - Cabine spruzzatura laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE N. E52 - Ricambio aria locali di incisione – Stoccaggio retini e camera oscura	PUNTO DI EMISSIONE N. E55 - Sbavatura piastrelle	PUNTO DI EMISSIONE N. E56 – Squadratrice a secco per piastrelle da rivestimento
data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	3.000	1.100	2.000	7.000	20.000
Altezza minima (m)	-	9	8	10	6,3	8
Durata (h/g)	-	24	Saltuaria	8	15	15
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10		25	15
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	5	5		5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Annuale		Semestrale	Semestrale

(▲) rif. **Prescrizioni n. 3, 4 e 5** della presente Sezione

(*) 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.

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

A seguito del trasferimento di tutte le quote patrimonio associate al “Materiale perticellare - polveri fredde” allo Stabilimento di Sassuolo (7,50 Kg/gg già autorizzate e 11,07 Kg/gg derivanti dallo smantellamento degli impianti E40, E49, E50 ed E54 – rif. art. 5 lettera d Protocollo Ceramico), le quote patrimonio rimanenti relative allo Stabilimento di Fiorano sono le seguenti:

INQUINANTE	NUMERO QUOTE (Kg/gg)	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare (cottura)	0,72	21/06/2016	Trasformazione volontaria delle quote in uso (art. 5, lettera a)	illimitata
Fluoro	0,72	21/06/2016	Trasformazione volontaria delle quote in uso (art. 5, lettera a)	illimitata
Piombo	0,07	21/06/2016	Trasformazione volontaria delle quote in uso (art. 5, lettera a)	illimitata

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di

eeguire 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'autorità di controllo.

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

- Metodi di campionamento e misura

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

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

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

3. La Ditta deve comunicare **la data di messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (E22, E23, E24, E25, E35 e E36) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese (MO). 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 all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese (MO) **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:
 - a) relativamente ai punti di emissione **E22, E23, E24 ed E25** dovranno essere eseguite analisi per portata e inquinanti associati ai punti 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);
 - b) relativamente ai punti di emissione **E35 ed E36** dovrà essere effettuata un'analisi di portata su un unico prelievo eseguito alla data di 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 all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese (MO) le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.
6. relativamente **al punto di emissione E4** il gestore dovrà inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal Piano di Monitoraggio;
7. nel caso in cui il gestore intenda riavviare il punto di emissione **E23 nella conformazione impiantistica attuale** (solo forno F3 vecchio collegato, attualmente in fermata dal 08/01/2013) dovrà comunicarne la data di **messa in esercizio almeno 15 giorni prima** a mezzo a mezzo di PEC (o lettera raccomandata a/r o fax) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese ed **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** inviare **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - dovranno essere eseguite analisi per portata e inquinanti associati al punto **E23** 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);

Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

8. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d'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'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 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).
9. 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 e/o atomizzatori)**, i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durate 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, nonché, indicazione della data del giorno. In caso di registrazione cartacea deve essere indicata anche la data d'inizio e fine rullino.
Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per **almeno per 5 anni**.
10. L'abbattitore ad umido deve essere dotato di misuratore istantaneo della portata (o del volume) del liquido di lavaggio, ovvero, misuratore istantaneo di stato di funzionamento ON-OFF della pompa di ricircolo del liquido di lavaggio, ovvero, indicatore di livello del liquido di lavaggio.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

11. 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 una 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**.

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 indicate 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.

12. 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'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

13. 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 annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
14. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
15. 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.
16. 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 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.

17. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinamento possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
18. 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'Autorità di Controllo. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:

- **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di "brandeggio"), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
- **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente 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 almeno per 5 anni.

19. Il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
20. L'Azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza il sistema di recupero interno dei reflui aziendali;
2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente via PEC e/o fax e/o posta all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
3. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
4. è consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzale (Via Ghiarola Nuova e Via Radici in Piano) nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato;
5. la presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi, **è vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**);
6. il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'ARPAE di Modena – Struttura Autorizzazioni e Concessioni - Unità Gestione Demanio Idrico).

D2.6 emissioni nel suolo

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

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
<u>Classe IV</u>	65 dB(A)	55 dB(A)	5	3
<u>Classe V</u>	70 dB(A)	60 dB(A)		

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. valutazione impatto Acustico Febbraio 2015):

Punto di misura a confine aziendale (*)	Note
CC1	Punto ubicato lungo il confine sud-est dello stabilimento (angolo tra via Ghialora e via Mattei) influenzato dalla sorgente E22, dal rumore prodotto dal traffico veicolare e dalla futura emissione E23
CC2	Punto ubicato lungo il confine nord dello stabilimento (adiacente ad altra realtà produttiva), influenzato dalle sorgenti E30 ed E42 (a funzionamento saltuario), E56 e dal rumore prodotto dal traffico di mezzi pesanti
CC3	Punto ubicato lungo il confine sud dello stabilimento, influenzato dalle sorgenti E4, E22, dalla futura emissione E23 ed, in parte, dal rumore prodotto dal traffico veicolare
CC4	Punto ubicato lungo il confine ovest dello stabilimento influenzato dal rumore prodotto dal traffico di mezzi pesanti e dalle restanti sorgenti associate al reparto presse, all'atomizzatore, allo stoccaggio, movimentazione e macinazione materie prime

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

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

Punto di rilievo rumore in prossimità dei recettori (*)	Note
R1	recettore sensibile ubicato su Via Ghiarola Nuova , inserito in classe IV, ad una distanza di circa 30metri dal confine aziendale sud-est

(*) i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto o variazioni della localizzazione delle sorgenti aziendali.

5. Nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale, si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. La calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
3. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in serbatoi fuori terra (fusti, cubitainer, ecc.), deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
4. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, le aree e/o i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe indicanti il relativo codice CER, descrizione del rifiuto e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
6. i rifiuti destinati al riutilizzo dovranno essere stoccati separatamente dalle materie prime presenti nell'impianto e dai rifiuti recuperati da terzi e tutte le aree/manufatti adibiti alla messa in riserva dei rifiuti recuperabili devono essere contrassegnati da apposita segnaletica indicate il codice CER del rifiuto stoccato;
7. sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs. 152/06 – Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/06) come da **Allegato II** all'AIA (**Iscrizione FIO001/B**);

D2.9 energia

1. Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD;
2. al fine di rispettare il valore previsto dalle BAT di settore per il consumo specifico totale di energia (compreso tra 6,5 e 6 GJ/t) il gestore dovrà considerare, valutando costi/benefici, l'adozione di misure di ottimizzazione e gestione del proprio ciclo produttivo, con specifico riferimento ai cicli di cottura dei forni, qualora esigenze di tipo commerciale o di diverso tipo non ne precludano la fattibilità. Potrebbero essere implementate soluzioni di recupero di calore dai forni di cottura, installazione di cogeneratori o altre soluzioni tecniche che consentano recuperi o riduzioni dei consumi sia termici, che energetici.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale, la Ditta Graniti Fiandre S.p.A. (stabilimento di Fiorano) dovrà seguire le modalità e le indicazioni riportate Piano di Emergenza aziendale e nelle specifiche procedure e istruzioni operative;
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva dovrà anticipatamente comunicarlo tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese (MO) con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli effettuati dall'azienda ma, il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE di Modena provvederà, comunque, ad effettuare la propria visita

ispettiva programmata al fine della verifica dello stato dei luoghi, stoccaggio materie prime e rifiuti, ecc... con la cadenza prevista dal piano di monitoraggio in essere.

2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese (MO) la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere:
 - a lasciare il sito in sicurezza;
 - a svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - a rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a **nulla osta** scritto dell'ARPAE di Modena che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso di materie prime per impasto	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso di materie prime per smalti	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime additivi	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	Elettronica / Cartacea	Annuale
Atomizzato trasferito o venduto ad altri stabilimenti	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	Elettronica / Cartacea	Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	Elettronica / Cartacea	Annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da pozzi per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	Biennale	Elettronica / Cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	Biennale	Elettronica / Cartacea	annuale
Consumo di acqua per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	-	Biennale	Elettronica / Cartacea	annuale
Acque riciclate internamente	contatore volumetrico o altro sistema di misura della portata	mensile	Biennale	Elettronica / Cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	Contatore energia elettrica (tipo GME)	mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale
Consumo di energia per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo totale di gas metano	Contatore gas	mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale
Consumo di gas naturale per produrre atomizzato venduto a terzi	Stima	mensile	Biennale	Elettronica (Telelettura)	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata dell'emissione e Concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	<u>Trimestrale</u> per E22, E23 (*) (forni) portata, polveri, piombo, fluoro per E26 (atomizzatore) portata e polveri	<i>Biennale</i> - uno a scelta sui forni (E22, E23) -uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
		<u>Semestrale</u> per E22, E23 (*) (forni) portata, SOV, Aldeidi per E4, E24, E25, E27, E28, E41, E55, E56 portata e polveri			
		<u>Annuale</u> per E22, E23 (*) (forni) portata e NO _x per E30, E42 portata e polveri			

Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Biennale</i>	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	--
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Biennale</i>	-	-
Δp di pressione filtri fumi forni ed atomizzatore	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	<i>Biennale</i>	cartacea su rullini/ elettronica	-
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>Biennale</i> con verifica certificati analisi	cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>Biennale</i>	-	-
Stato funzionamento on/off dei dispositivi di depurazione degli impianti di abbattimento ad umido	controllo visivo	Giornaliero	<i>Biennale</i>	-	-

(*) attualmente in fermata

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

E' sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzale, nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nell'installazione non è presente nessun sistema di depurazione.

D3.1.8. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	-	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	Quinquennale con verifica a campione delle misure se necessario	relazione tecnica (**) di tecnico competente in acustica	quinquennale

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

(**) Da inviare all'ARPAE di Modena e Comune di Fiorano Modenese .

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	-
Quantità di rifiuti recuperati da terzi suddivisa per codice CER (comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	quantità	come previsto dalla norma di settore	Biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo (anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	controllo visivo	Giornaliera	Biennale	-	-
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti (anche per messa in riserva - comunicazione art. 216 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.)	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	Biennale	-	-

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica dell'integrità delle vasche interrate e non e dei serbatoi fuori terra	Controllo visivo	mensile	Biennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Prova di tenuta dei serbatoi interrati	Secondo procedura individuata	*	Biennale	Elettronica e/o cartacea	annuale

(*) - ogni 5 anni per serbatoi con meno di 25 anni

- ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra i 25 e 30 anni

- per serbatoi con età compresa tra i 30 e i 40: risanamento al trentesimo anno (o entro 1 anno) con la prima prova di tenuta dopo 5 anni, la successiva dopo due anni

D3.1.11 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC (Allegato 10, Sez. I)	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto	%	Riferimento LL.GG. IPPC (Allegato 10, Sez. I)	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC (Allegato 10, Sez. I)	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico della fase di preparazione impasto con processo a umido, rispetto al fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC (Allegato 10, Sez. I)	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto Consumo / Fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC (Allegato 10, Sez. I)	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC (Allegato 10, Sez. I)	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
	m ³ /t			
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC (Allegato 10, Sez. I)	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC (Allegato 10, Sez. I)	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC (Allegato 10, Sez. I)	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC (Allegato 10, Sez. I)	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

<i>E - RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE</i>

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale (di cui al precedente punto D2.2.1) eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.8.
7. Il gestore dovrà mettere in opera tutti quegli accorgimenti e dispositivi che consentano un uso legittimo dell'acqua onde evitare gli sprechi.
8. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
9. Presso la vasca di raccolta della barbotina e presso le vasche di raccolta acque di processo deve essere mantenuto in efficienza il sistema di antiraboccamento collegato ad allarme acustico e visivo.
10. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
11. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.

12. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
14. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.
15. Il gestore è tenuto a procedere alla verifica dello stato di conservazione delle coperture in cemento amianto dei fabbricati secondo i criteri tecnici esposti nelle Linee guida della Regione Emilia Romagna in materia.

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. 23 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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