

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-2869 del 18/08/2016
Oggetto	Ditta FINCIBEC S.p.A. - STABILIMENTO MONOCIBEC, Via Valle d'Aosta n. 47, Sassuolo (Mo). Quarta modifica non sostanziale AIA
Proposta	n. PDET-AMB-2016-2966 del 18/08/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciotto 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 **FINCIBEC S.P.A.** - **STABILIMENTO MONOCIBEC**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA VALLE D'AOSTA, n. 47 A SASSUOLO (MO).

(RIF. INT. n. 00668210362 / 87)

QUARTA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

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

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

richiamate altresì:

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

richiamata la **Determinazione n. 382 del 26/10/2012** con la quale la Provincia di Modena ha rinnovato l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Fincibec S.p.A., avente sede legale in Via Valle d'Aosta n. 47 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la **Determinazione n. 168 del 15/10/2013**, la **Determinazione n. 26 del 24/02/2015** e la **Determinazione n. 103 del 08/07/2015** rilasciate dalla Provincia di Modena, di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 29/06/2016 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con PGM n. 11880 del 29/06/2016, successivamente integrata con la documentazione inviata dalla Ditta il 08/08/2016 e assunta agli atti della scrivente con PGM n. 15044 del 08/08/2016, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

- I. smantellamento delle linee di smalteria M20, M55 e M56** (complete di macchine di carico/scarico finale) e delle relative **presse ed essiccatoi M18 e M19**, in previsione dell'installazione di un impianto di produzione in linea continua di cui non è ancora disponibile un progetto definito. A seguito di questo intervento, le linee di smalteria M50 e M51 resteranno collegate al punto di emissione in atmosfera **E3** (che resta dunque a servizio di n. 2 smalterie soltanto), mentre le linee di smalteria M53 e M54 saranno collegate al punto di emissione in atmosfera **E4** (che sarà dunque a servizio di n. 2 smalterie soltanto). Inoltre, al punto di emissione in atmosfera **E17** resteranno collegati solo n. 4 essiccatoi;
- II. sostituzione** della pressa M16 con una nuova pressa per grandi formati. A seguito di questo intervento l'emissione in atmosfera **E5a-E5b** resterà a servizio delle presse M13, M14 e M16, mentre l'emissione in atmosfera **E6** sarà a servizio della sola pressa M17 restante, nonché della nuova batteria di silos di cui al successivo punto **VI.**;
- III. smantellamento dei forni di cottura n° 2 e n° 3** e dei relativi binari, situati tra il forno 2 e il reparto spedizioni. A seguito di riasfaltatura, sarà **installato un parcheggio box a rulli e pianali** con relativa movimentazione con navette per il trasporto e lo stoccaggio in ingresso e in uscita dal forno, che sarà installato in un secondo momento.
L'Azienda ha allo studio un progetto di installazione di un nuovo forno in sostituzione di quelli rimossi, ma **per il momento nel sito resterà il solo forno bicanale**, caratterizzato da una capacità produttiva massima di **180 t/giorno** e collegato al punto di emissione in atmosfera **E2**, con portata massima di 26.000 Nmc/h; il punto di emissione **E1** (avente portata massima di 22.000 Nmc/h), invece, resterà momentaneamente inattivo, in attesa dell'installazione del nuovo forno n° 2, di cui sarà posto a servizio;
- IV. completa delocalizzazione del reparto spedizioni**, che sarà spostato in una diversa sede del Gruppo; saranno pertanto **rimossi**:
 - le pinze M48, M61 e M62,
 - l'impanconatore a ventose M60,
 - il forno di termoretrazione M12, col relativo punto di emissione in atmosfera **E24**,
 - la macchina di scarico dei box crudi da scartare M21.L'intera area sarà cementificata, in previsione di futuri interventi volti all'installazione di una linea di squadratura, le cui tempistiche sono ancora in corso di definizione;

V. asfaltatura di una superficie di circa 14.000 mq per ampliare il piazzale aziendale sul lato di Via Regina Pacis lato Ponte Fossa (lato nord); il nuovo piazzale sarà destinato a parcheggio degli autoveicoli delle maestranze e dei mezzi di servizio aziendali, oltre che alle operazioni di carico del prodotto finito.

La nuova area impermeabilizzata sarà provvista di una **vasca interrata** avente capacità di **200 mc**, destinata alla **raccolta delle acque meteoriche** per il loro **riutilizzo nel ciclo produttivo aziendale**.

In corrispondenza della vasca sarà predisposto uno scarico di “troppo pieno” con recapito in trincea drenante con pozzi disperdenti, alla quale confluiranno eventuali acque in eccesso; tale assetto è stato previsto in ottemperanza a quanto prescritto dal POC/PUA dell'ambito Apsi.2 “Fincibec” approvato con Delibera della Giunta Comunale di Sassuolo n. 163 del 17/11/2015;

VI. **rifacimento** del capannone adiacente al reparto di preparazione smalti. La nuova struttura ospiterà al suo interno **n. 72 nuovi silos di stoccaggio atomizzato e alimentazione presse**; le cadute dei relativi nastri saranno sottoposte ad aspirazione e gli effluenti gassosi risultanti saranno convogliati al punto di emissione in atmosfera **E6**.

In base alla documentazione fornita dal gestore, risulta che:

- nessuno dei punti di emissione in atmosfera oggetto di modifica subirà variazioni della portata massima autorizzata o della concentrazione massima di inquinanti prescritta;
- lo smantellamento del forno n° 2, in attesa dell'installazione del nuovo forno avente la medesima numerazione, comporta la **sospensione del funzionamento anche delle emissioni in atmosfera E28** (emergenza forno n° 2) ed **E35** (raffreddamento forno n° 2);
- lo smantellamento definitivo del forno n° 3 comporta lo **smantellamento** dei punti di emissione in atmosfera **E26** (raffreddamento forno n° 3) ed **E29** (emergenza forno n° 3)
- l'intervento di asfaltatura del piazzale e di realizzazione della vasca di raccolta delle acque meteoriche è stato sottoposto all'approvazione del Comune di Sassuolo per quanto riguarda gli aspetti edilizi e urbanistici, mediante presentazione di domanda di Permesso di Costruire;

dato atto che in data 29/06/2016 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”;

considerato che l'intervento in progetto comporterà una **riduzione temporanea della capacità produttiva massima** dell'installazione da 428 t/giorno (dato autorizzato nell'AIA vigente) a **180 t/giorno**, in conseguenza della dismissione dei forni di cottura n° 2 e n° 3 e in attesa dell'installazione del nuovo forno che è attualmente allo studio;

considerato che gli interventi in progetto per lo stabilimento in oggetto consistono essenzialmente nella dismissione di una serie di impianti (n. 2 presse, n. 2 essiccatoi, n. 3 linee di smalteria, n. 1 forno e intero reparto spedizioni) e che gli unici impianti nuovi che saranno installati sono i silos di stoccaggio atomizzato, si valuta che le modifiche comunicate comporteranno una

riduzione del consumo di materie prime, dei consumi idrici, dei consumi energetici, della produzione di rifiuti e dell'emissione di rumore;

valutata positivamente l'intenzione di dotare la nuova area di piazzale di una vasca di raccolta delle acque meteoriche, che consentirà di raccogliere e riutilizzarle nel ciclo produttivo aziendale con conseguente risparmio di acque “fresche”;

considerato che per nessun punto di emissione in atmosfera vengono richieste variazioni di portata massima o durata di funzionamento o limiti di concentrazione massima di inquinanti e che pertanto **non cambia il carico inquinante associato alle emissioni in atmosfera** già autorizzato in AIA;

ritenendo opportuno **formalizzare la sospensione temporanea** del funzionamento del punto di emissione in atmosfera **E1**, in attesa dell'installazione del nuovo forno n° 2;

preso atto delle modifiche riguardanti i punti di emissione in atmosfera **E2** (che resta a servizio del solo forno n° 1), **E3** ed **E4** (ciascuna delle quali resta a servizio di n. 2 smaltature soltanto), **E6** (che resta a servizio di n. 1 sola pressa e a cui vengono collegati i nuovi silos di stoccaggio atomizzato) ed **E17** (che resta a servizio di n. 4 essiccatoi soltanto);

ritenendo opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** sull'emissione in atmosfera **E6** a seguito del collegamento della stessa ai nuovi silos di stoccaggio atomizzato;

preso atto della dismissione del punto di emissione in atmosfera **E24**;

dato atto che non si registrerà alcuna variazione per quanto riguarda le modalità di gestione di acque reflue di processo e acque reflue domestiche, né per quanto riguarda la gestione delle acque di prima pioggia raccolte nella vasca interrata in area cortiliva già esistente nel sito;

preso atto del fatto che le acque raccolte nella vasca che sarà realizzata nella nuova area di piazzale **non saranno soggette a contaminazione**, dal momento che il piazzale in questione sarà utilizzato come parcheggio e area di movimentazione prodotto finito, e ritenendo quindi **accettabile la proposta di dotare la vasca in questione di trincea drenante con pozzi disperdenti nel suolo**, anche in considerazione del fatto che tale configurazione è espressamente prevista dal POC e dalle norme tecniche di attuazione del PUA relativi all'area in esame;

considerato che l'area ricade in un settore di ricarica della falda di “tipo A – aree caratterizzate da ricarica diretta della falda a ridosso dei principali corsi d'acqua” e presenta un alto grado di vulnerabilità dell'acquifero, risulta opportuna, in via cautelativa, **l'installazione di un manufatto disoleatore** a servizio della vasca stessa, allo scopo di escludere ogni possibilità di contaminazione accidentale delle acque in questione. Inoltre è opportuno che il gestore eviti lo stoccaggio sul piazzale di qualsiasi materiale che possa contaminare le acque meteoriche e che provveda alla realizzazione di un **pozzetto di campionamento**, da collocare a valle della vasca di raccolta delle

acque meteoriche di nuova realizzazione e a monte della trincea drenante. Si ritiene che le cautele sopra indicate siano sufficienti a protezione della falda;

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

reso noto che:

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- **di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate per quanto di competenza, fatti salvi i dovuti adempimenti in materia urbanistica, che dovranno concludersi positivamente;**
- **di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Modena con **Determinazione n. 382 del 26/10/2012 e successive modifiche** alla Ditta Fincibec S.p.A., avente sede legale in Via Valle d'Aosta n. 47 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore, come di seguito indicato:**
 - a) il punto 1 della Determinazione di AIA è **sostituito dal seguente:**
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **180 t/giorno** di prodotto cotto nell'attuale assetto impiantistico, fino all'installazione del nuovo forno n° 2, e pari a **428 t/giorno** di prodotto cotto a seguito dell'installazione del citato impianto;
 - b) le sezioni C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" e D2.4 "Emissioni in atmosfera" dell'Allegato I sono **sostituite dalla corrispondenti sezioni contenute nell'allegato al presente provvedimento;**

c) alla sezione D2.5 “Emissioni in acqua e prelievo idrico” dell'Allegato I sono **aggiunti i seguenti punti:**

10. Alla luce di quanto previsto dal POC e dalle norme tecniche di attuazione del PUA relativo all'area in cui sarà realizzato il nuovo piazzale aziendale, è **consentito il convogliamento in trincea drenante con pozzi disperdenti nel suolo delle eventuali acque meteoriche in eccesso** provenienti dalla vasca di raccolta a servizio del piazzale in questione.
11. La vasca di raccolta delle acque meteoriche ricadenti sulla nuova area di piazzale situato sul lato nord dell'area impiantistica **deve essere dotata di manufatto disoleatore** e di un **pozzetto di campionamento**, da collocarsi a valle del troppo pieno della vasca e a monte della trincea drenante.
12. Nel piazzale di nuova realizzazione sul lato nord è **vietato lo stoccaggio di qualsiasi materiale che possa dare origine a contaminazioni delle acque meteoriche.**

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 382 del 26/10/2012 e successive modifiche**, rilasciate dalla Provincia di Modena;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 382 del 26/10/2012 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Fincibec S.p.A. tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico, nonché al Comune di Sassuolo;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso.

IL FUNZIONARIO DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
dr. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

La Ditta Fincibec S.p.A. – Stabilimento Monocibec produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato; lo stabilimento produce, inoltre, impasto atomizzato, in parte utilizzato internamente allo stabilimento e in parte viene destinato alla vendita.

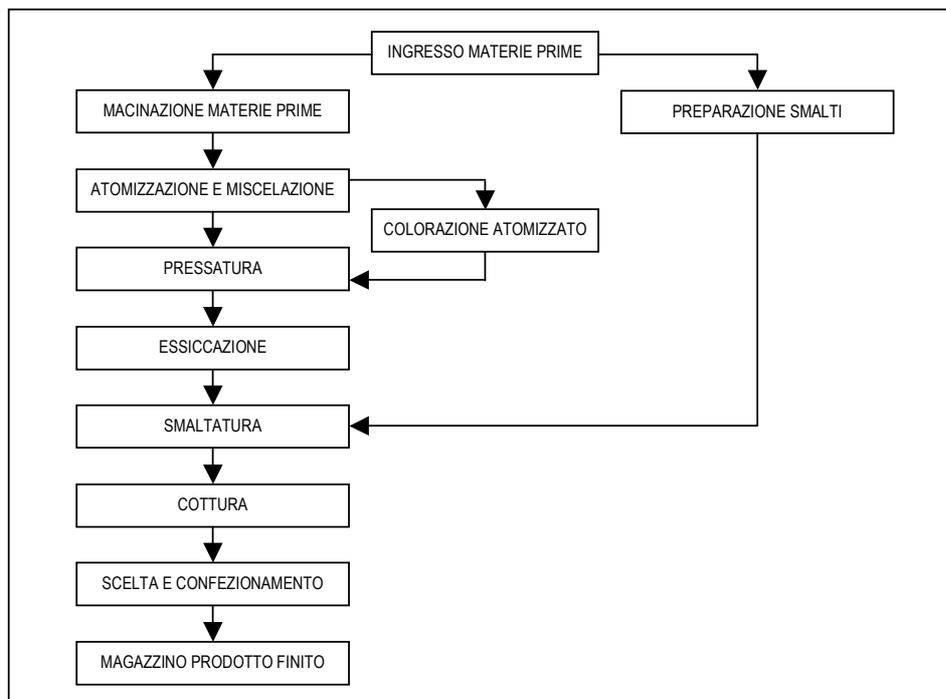
L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **428 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 329 giorni lavorati/anno (pari a circa **140.800 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **7.072.000 m²/anno** ipotizzando un peso medio di circa 19,9 kg/m²). Tuttavia, nella situazione transitoria in attesa dell'installazione del nuovo forno n° 2, la capacità produttiva massima dello stabilimento (connessa al solo forno bicanale n° 1), risulta pari a **180 t/giorno**.

Pertanto, **la capacità massima di produzione autorizzata dal presente provvedimento è la seguente:**

	Situazione transitoria	Situazione futura
Capacità produttiva (t/giorno)	180	428

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.

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



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

Ingresso materie prime

Le materie prime per la preparazione impasto arrivano in stabilimento mediante autoarticolati e vengono stoccate nel capannone adibito a deposito, suddivise in cumuli.

La loro movimentazione avviene mediante pale gommate.

Preparazione impasto (macinazione)

Le materie prime per impasto vengono trasferite mediante nastri trasportatori al reparto di macinazione ad umido, dove le argille vengono macinate fino alla granulometria voluta all'interno di mulini, con l'aggiunta di acqua.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione (detta "barbottina") è inviata a vasche di stoccaggio per la maturazione, fino a quando non è pronta per la successiva fase di atomizzazione.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 mulini discontinui e n. 1 mulino continuo.

Atomizzazione

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo in correnti di aria calda (circa 600 °C) della barbottina per ottenere il semilavorato "impasto" (polveri), avente caratteristiche dimensionali e contenuti d'acqua idonei per la successiva fase di pressatura o formatura delle piastrelle. L'umidità residua dell'impasto atomizzato ottenuto è del 6% circa.

L'atomizzato ottenuto viene poi stoccato in appositi sili di maturazione.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 atomizzatori.

Miscelazione polveri

I vari impasti vengono miscelati, in funzione delle caratteristiche tecniche finali desiderate delle piastrelle ceramiche; gli impasti ottenuti sono poi temporaneamente stoccati in sili prima di andare ad alimentare le presse.

Nel sito è presente n. 1 coloratore di impasto atomizzato.

Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. La formatura delle piastrelle è realizzata tramite presse idrauliche, alimentate con il semilavorato impasto atomizzato, sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere.

Nel sito sono presenti n. 6 presse, raffreddate mediante uno scambiatore aria-olio; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate, resteranno n. 4 presse.

Essiccazione

Il processo di monocottura richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori allo 0,1%.

L'essiccazione è ottenuta tramite impianti che utilizzano correnti di aria calda a temperature intorno a 200 °C.

Nel sito sono presenti n. 6 essiccatoi; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate, nel sito resteranno n. 4 essiccatoi.

Preparazione smalti e smaltatura

Nei processi produttivi di monocottura gli smalti sono applicati sul supporto ceramico essiccato prima della fase di cottura.

Gli smalti sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli lungo le linee di smaltatura; la necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori comporta l'installazione di lunghe linee di trasporto, sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione dei semilavorati (aerografi, dispositivi a disco rotante, ecc).

I coloranti vengono preparati mediante macinazione ad umido e vengono utilizzati sia per la colorazione della barbottina durante la fase di atomizzazione, sia per la preparazione degli smalti per la smaltatura.

I coloranti vengono temporaneamente stoccati in mescolatori, pronti per l'uso.

Nel sito sono presenti n. 9 mulini di macinazione smalti (capacità variabile da 500 a 10.000 litri), n. 3 mulini Micronet, n. 1 tintometro e n. 7 linee di smaltatura (di cui n. 1 solo per prove di produzione); a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate, nel sito resteranno n. 4 linee di smaltatura.

Cottura

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

Durante il ciclo termico le piastrelle vengono portate ad una temperatura di circa 1.200 °C per essere poi raffreddate.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 forni di cottura; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate, nel sito resterà n. 1 solo forno (in attesa dell'installazione del nuovo forno n° 2).

Scelta e confezionamento

Le piastrelle cotte in uscita dai forni sono convogliate con nastri trasportatori alla scelta, dove vengono valutate una ad una, sia con tecniche automatizzate sia mediante operatori opportunamente addestrati, al fine di eliminare quelle con caratteristiche estetiche e tecniche non conformi ai criteri di vendita.

Successivamente, le piastrelle scelte sono inscatolate a macchina e poste su pallet; ogni pallet viene poi avvolto in film plastico estensibile.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 6 linee di scelta complete di pallettizzatori e n. 2 forni di termoretrazione; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate, nel sito resterà n. 1 solo forno di termoretrazione.

Magazzino prodotto finito

Il materiale inscatolato e pallettizzato viene trasportato al magazzino prodotti finiti, dove rimane stoccato in attesa della spedizione al cliente.

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

- un laboratorio chimico con funzioni di controllo della qualità di materie prime, semilavorati e prodotto finito, oltre che di monitoraggio del processo produttivo, elaborazione dei parametri produttivi e loro continuo aggiornamento. Inoltre, il laboratorio contribuisce alla formulazione degli impasti, sia di prodotti già in produzione, sia di quelli nuovi;
- un'officina elettrica, che si occupa della gestione delle strutture e delle apparecchiature elettriche ed elettroniche di tutto lo stabilimento, oltre che dell'ammodernamento, riparazione e manutenzione delle linee elettriche esistenti;
- un'officina meccanica, che si occupa della gestione degli impianti di servizio, dei fabbricati, degli impianti di depurazione e che ha anche funzioni di supporto agli altri reparti produttivi per le manutenzioni particolari e straordinarie;
- n. 2 impianti di trattamento delle acque di prima pioggia, preliminare al loro riutilizzo nel ciclo produttivo;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, è conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento;

- un impianto di cogenerazione (turbina alimentata da gas metano) per l'autoproduzione di energia elettrica, con recupero dell'energia termica residua all'interno degli atomizzatori.

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.

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 E1 - forno n° 2	PUNTO DI EMISSIONE E2 - forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E3 - smaltatura (n.2 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E4 - smaltatura (n.2 linee)
Messa a regime	---	<u>SOSPESO</u> *	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	22.000	26.000	50.000	50.000
Altezza minima (m)	---	15	15	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	21	21
Materiale Particolare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	2,9	3	8	8
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	---	5 **	5 **
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,28	0,24	---	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	4,2 ***	4,2 ***	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg C/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg C/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	---	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, Aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, Aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	semestrale (portata e polveri)	semestrale (portata e polveri)

* **punto di emissione momentaneamente disattivato**, in conseguenza della dismissione dei forni n° 2 e n° 3 in attesa dell'installazione del nuovo forno n° 2. Al momento della riattivazione dovrà essere eseguito quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

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

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E5a-E5b – pressatura (n.3 presse)	PUNTO DI EMISSIONE E6 – pressatura (n.1 pressa) e silos stoccaggio atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E7 – pulizia pneumatica 1	PUNTO DI EMISSIONE E8 – pulizia pneumatica 2
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	27.000	39.000	1.000	1.500
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	21	21	21	21
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	22,5	22,5	22,2	22,2
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 (doppio sistema di filtrazione)
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E9 – reparto preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E10 – atomizzatore CIBEC	PUNTO DI EMISSIONE E11 – atomizzatore SACMI	PUNTO DI EMISSIONE E12 – linea carico camion
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	15.000	21.000	72.000	29.000
Altezza minima (m)	---	8	24	24	8
Durata (h/g)	---	16	24	24	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	26	26	26
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	5 *	5 *	5 *
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)	---	35 **	35 **	---
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	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	100	100	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E13 – stoccaggio argille	PUNTO DI EMISSIONE E14 – carico silii materie prime	PUNTO DI EMISSIONE E15 – reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E16 – ingresso forni
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	22.000	35.000	15.000	10.500
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	29,64	30	30	10
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 (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E17 – essiccatoi (n.4 punti di emissione)	PUNTO DI EMISSIONE E18 – reparto officina manutenzione saldatura	PUNTO DI EMISSIONE E19 – reparto officina lavaggio pezzi nafta saldatura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	12.500	3.600	3.500
Altezza minima (m)	---	8	4	4
Durata (h/g)	---	24	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	---	---
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)	---	5	5
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	---	10	10
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* 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	PUNTO DI EMISSIONE E20 – pulizia pneumatica 3	PUNTO DI EMISSIONE E21 – emergenza cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E22 – camino raffreddamento forno n° 1 (indiretto)	PUNTO DI EMISSIONE E23 – forno termoretraibile 1
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.500	76.000	22.000	1.500
Altezza minima (m)	---	8	24	15	8
Durata (h/g)	---	21	saltuaria	24	21
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	22,2	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto (doppio sistema di filtrazione)	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E25 – raffreddamento forno n.1 emergenza recupero calore	PUNTO DI EMISSIONE E27 – emergenza forno n°1	PUNTO DI EMISSIONE E28 – emergenza forno n°2	PUNTO DI EMISSIONE E30 – gruppo elettrogeno (30 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E31 – gruppo elettrogeno (102 kW)
Messa a regime	---	a regime	a regime	<u>SOSPESO</u> *	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	18.000	26.000	22.000	---	---
Altezza minima (m)	---	5	15	15	4	4
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* punto di emissione momentaneamente disattivato, in conseguenza della dismissione dei forni n° 2 e n° 3 in attesa dell'installazione del nuovo forno n° 2. Al momento della riattivazione dovrà essere eseguito quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3 e D2.4.5.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E32 – gruppo elettrogeno (202 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E33 – gruppo elettrogeno (308 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E34 – gruppo elettrogeno (880 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E35 – raffreddamento forno n°2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	<u>SOSPESO</u> *
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	---	---	---	19.000
Altezza minima (m)	---	4	4	4	15
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	emergenza	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---

* **punto di emissione momentaneamente disattivato**, in conseguenza della dismissione dei forni n° 2 e n° 3 in attesa dell'installazione del nuovo forno n° 2. Al momento della riattivazione dovrà essere eseguito quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3** e **D2.4.5**.

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particolare	0	---	---	---
Materiale particolare (cottura)	0	---	---	---
Fluoro	0	---	---	---
Piombo	0	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È facoltà dell'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 eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

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

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

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

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

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

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

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose.**
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente ad Arpae di Modena e Comune le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

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

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

8. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
- l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
 - la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento. Nel caso specifico di anomalie del funzionamento e/o guasti degli impianti di abbattimento delle emissioni calde, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore, il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).
- Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.
9. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

10. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1. In alternativa potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
11. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.
12. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni.
13. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.

15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte di Arpae di Modena. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:

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

Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

16. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.

17. L'Azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

Originale Firmato Digitalmente
(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

Modena, lì

Protocollo n. _____ del _____

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