

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-2958 del 23/08/2016
Oggetto	Ditta CERAMICHE MARCA CORONA S.p.A., Sassuolo (Mo). Prima modifica non sostanziale AIA
Proposta	n. PDET-AMB-2016-3044 del 23/08/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	GIOVANNI ROMPIANESI

Questo giorno ventitre AGOSTO 2016 presso la sede di Via Giardini 474/c - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, GIOVANNI ROMPIANESI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA **CERAMICHE MARCA CORONA S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA EMILIA ROMAGNA, n. 7 A SASSUOLO (MO). (RIF. INT. n. 00628160368 / 25)  
PRIMA 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 deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V<sup>^</sup> circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;

richiamata la **Determinazione n. 816 del 30/03/2016** di modifica sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Ceramiche Marca Corona S.p.A., avente sede legale in Via Emilia Romagna n. 7 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;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 19/07/2016 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con PGMO n. 13463 del 20/07/2016, successivamente integrata con la documentazione trasmessa mediante il medesimo Portale il 25/07/2016 e assunta agli atti della scrivente con PGMO n. 13870 del 25/07/2016, con le quali il

gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

- I. **sostituzione** di una pressa esistente (utilizzata per la produzione mosaico) con **n. 1 nuova pressa** tecnologicamente più avanzata, in grado di gestire formati più grandi. Questo intervento comporterà:
  - l'**incremento della portata massima** dell'emissione in atmosfera **E1** “stoccaggio atomizzato + pressatura (n.4 presse)” dai 60.000 Nmc/h autorizzati a **65.000 Nmc/h**, senza necessità di sostituire il filtro a tasche esistente, che è in grado di supportare anche la nuova portata;
  - l'**incremento della portata massima** dell'emissione in atmosfera **E39** “soffiaggio stampi pressatura” dai 4.000 Nmc/h autorizzati a **5.000 Nmc/h**, senza necessità di sostituire il filtro a maniche esistente, che è in grado di supportare anche la nuova portata;
- II. **riduzione della portata massima** dei punti di emissione in atmosfera **E4** “smaltatura (n.5 linee), preparazione smalti, n. 2 spazzolature scelta” ed **E24** “alimentazione presse”, in conseguenza della riduzione del numero di applicazioni sulle linee di smalteria e dell'introduzione della tecnologia di decorazione digitale. In particolare:
  - la portata massima di **E4** passerà da 54.000 Nmc/h a **44.000 Nmc/h**;
  - la portata massima di **E24** passerà da 30.000 Nmc/h a **25.000 Nmc/h**.
 Il gestore richiede di accantonare come Quote patrimonio senza alcuna scadenza le quote di carico inquinante associate alle riduzioni di portata sopra indicate
- III. **ampliamento della sala mostra**, senza alcuna variazione della rete fognaria già esistente. A questo proposito il gestore ha presentato a febbraio 2016 apposita pratica edilizia al Comune di Sassuolo;
- IV. **modifica della viabilità di ingresso** allo stabilimento, con separazione dei percorsi di entrata e di uscita ed **installazione di un nuovo impianto di pesatura**;
- V. **allungamento del forno mosaico** (forno 1) con inserimento di n. 9 nuovi moduli. Questo intervento comporta:
  - l'aumento della produttività massima del forno in questione da 3.900 mq/giorno a 4.900 mq/giorno, con conseguente **incremento della capacità produttiva massima dell'installazione** dalle 575 t/giorno ora autorizzate a **597 t/giorno (+ 22 t/giorno**, corrispondenti al **3,8%** dell'autorizzato), corrispondenti a 8.339.800 mq/anno considerando un'operatività di riferimento di 322 giorni/anno e un peso specifico medio di 22-24 kg/mq;
  - la necessità di sdoppiare i camini di raffreddamento a servizio del forno mosaico, con l'**installazione della nuova emissione E56** “raffreddamento finale forno 1” (portata massima di **16.000 Nmc/h**) e l'**incremento della portata massima** dell'emissione esistente **E18** “raffreddamento forno 1” dagli attuali 10.000 Nmc/h a **16.000 Nmc/h**;
- VI. **modifica del forno monostrato n. 3**, con spostamento dei moduli di pre-forno e corrispondente allungamento del forno, in modo tale da poter gestire il formato 45x90. L'intervento non comporta alcuna variazione di capacità produttiva massima del forno e nemmeno di portata delle emissioni a servizio del forno stesso, dal momento che allo stato attuale i fumi del pre-forno vengono introdotti nell'aspirazione a servizio dei fumi di cottura;

VII. **sostituzione del filtro a maniche** a servizio dell'emissione in atmosfera E22 “atomizzatore + cogeneratore”, ormai obsoleto, con un nuovo filtro a maniche, senza alcuna variazione dei parametri di funzionamento già autorizzati.

In riferimento alla modifiche di cui sopra, il gestore dichiara che:

- le quantità di materie prime utilizzate e di scarti/rifiuti prodotti **aumenteranno proporzionalmente** all'incremento di capacità produttiva (+3,8%), mentre i relativi indicatori di performance (“*fattore di riutilizzo di rifiuti/residui*” e “*incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto*”) resteranno **invariati**;
- **non si attendono variazioni** dei consumi idrici, in quanto si ritiene che il leggero incremento di fabbisogno idrico legato alla produzione dell'impasto possa essere compensato da una migliore gestione della risorsa idrica. Anche il *fattore di riciclo delle acque reflue* resterà invariato;
- per quanto riguarda i consumi energetici:
  - l'attivazione del nuovo camino di raffreddamento E56 comporta l'installazione di un nuovo ventilatore, avente un consumo elettrico di 18,5 kWh, ma questo ulteriore contributo non determinerà un incremento significativo dei consumi complessivi di energia elettrica, per cui l'Azienda si attende che l'indicatore “*consumo specifico di energia elettrica*” resti invariato;
  - l'aumento di capacità produttiva e l'allungamento del forno mosaico comportano un incremento del consumo di gas metano da 173 Smc/h a 225 Smc/h, per un incremento complessivo di circa 400.000 Smc/anno. Tuttavia, in considerazione dell'incremento di capacità produttiva, l'Azienda si attende una riduzione dell'indicatore “*consumo specifico di energia termica*”.Complessivamente, quindi, il gestore si attende una **riduzione** dell'indicatore “*consumo specifico totale medio di energia*”;
- la riduzione di portata delle emissioni in atmosfera E4 ed E24 permetterà un risparmio di 2,04 kg/giorno di flusso di massa di “materiale particellare da emissioni fredde”, mentre l'incremento di portata di E1 ed E39 comporterà un flusso di massa aggiuntivo del medesimo inquinante di 0,936 kg/giorno. Complessivamente dunque si registrerà una **riduzione del flusso di massa autorizzato** di 1,104 kg/giorno, con conseguente possibilità di accantonare **1,104 quote patrimonio** di “materiale particellare da emissioni fredde”, da aggiungere alle 0,0072 quote di tale inquinante già accantonate presso il sito in oggetto; inoltre, il gestore si attende una lieve **riduzione** del *fattore di emissione* relativo al “materiale particellare”;
- il camino di raffreddamento E18 a servizio del forno 1 è di tipo indiretto, mentre la nuova emissione E56 sarà un raffreddamento di tipo diretto, collocato però nella zona finale del forno, dove le temperature sono più basse e in corrispondenza della quale si esclude la presenza di inquinanti, che vengono invece raccolti dall'aspirazione nella zona centrale del forno (che convoglia i fumi all'impianto di abbattimento);
- non si prevede la produzione di nuove tipologie di rifiuti, né variazioni delle modalità di gestione dei rifiuti prodotti internamente;
- non si ritiene che le modifiche in progetto comporteranno modifiche significative dell'impatto acustico rispetto alla situazione attuale, in quanto:

- le modifiche di portata delle emissioni in atmosfera E1, E4, E24 ed E39 sono tali da non variare l'emissione sonora complessiva degli impianti, in quanto la velocità di flusso dell'effluente gassoso all'interno dei camini di emissione si manterrà inferiore a 20 m/s, evitando emissioni sonore da flusso turbolento;
- il nuovo punto di emissione E56 sarà posizionato molto distante dai recettori sensibili e il gruppo motore-ventilatore sarà collocato all'interno dei fabbricati. Inoltre, il flusso di massa dell'effluente gassoso all'interno del camino di emissione sarà inferiore a 20 m/s, evitando emissioni sonore da flusso turbolento;

dato atto che in data 15/07/2016 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”;

preso atto della dichiarazione del gestore secondo cui **la modifica in oggetto non ha significativi impatti negativi sull'ambiente**, per cui **non occorre attivare la procedura di Verifica (Screening)** ai sensi della L.R. 9/99 e ss.mm.ii., dal momento che:

- l'incremento di capacità produttiva è di 22 t/giorno, equivalente al 3,8% di quanto ora autorizzato;
- è previsto un analogo incremento del 3,8% per consumo di materie prime e produzione di scarti;
- non saranno modificati i consumi idrici specifici;
- i consumi specifici di energia diminuiranno grazie all'efficientamento degli impianti;
- le emissioni in atmosfera di polveri risulteranno diminuite, sia in termini di quote in uso, sia in termini di fattori di emissione;

dato atto che gli interventi in progetto non determineranno alcuna variazione per quanto riguarda ciclo produttivo aziendale, consumi e scarichi idrici, misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

valutato che, alla luce di quanto stabilito dalla V<sup>^</sup> Circolare della Regione Emilia Romagna citata in premessa, l'incremento di capacità produttiva massima risultante dagli interventi in progetto (22 t/giorno) **non sia tale da far configurare la modifica in oggetto come “modifica sostanziale dell'AIA”**, in quanto risulta **inferiore alla soglia di 75 t/giorno** prevista dall'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 per l'attività di “fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura”, nonché **inferiore al 50% della capacità produttiva già autorizzata dall'AIA**. Valutato inoltre che l'incremento in questione sia **esiguo in termini relativi**, dal momento che corrisponde al solo **3,8%** della capacità produttiva ora autorizzata;

ritenendo che l'incremento di consumo di materie prime e di produzione di rifiuti/scarti atteso non sia significativo, anche in considerazione del fatto che l'Azienda riutilizza internamente una porzione significativa dei propri scarti produttivi e attua il recupero di rifiuti ceramici ritirati da terzi, con conseguente risparmio di materiali di cava;

preso atto del fatto che non si registreranno variazioni di rilievo dei consumi di energia elettrica e che l'incremento del consumo di gas metano non sarà significativo (inferiore al 2% del consumo

di gas metano registrato nel corso del 2015) e comunque sarà compensato da una maggiore efficienza energetica dello stabilimento, tale da permettere di ottenere una riduzione dell'indicatore di performance relativo ai consumi specifici di energia;

dato atto che le modifiche in progetto non comportano alcuna variazione dei flussi di massa di “materiale particolato da emissioni calde”, “fluoro”, “piombo”, “Sostanze Organiche Volatili”, “aldeidi”, “ossidi di azoto”, “ossidi di zolfo” e “monossido di carbonio”;

dato atto che le modifiche di portata massima previste per i punti di emissione in atmosfera E1, E4, E24 ed E39 saranno tali da determinare una **riduzione complessiva di 1,104 kg/giorno** del flusso di massa autorizzato per “materiale particolato da emissioni fredde”, principalmente grazie a modifiche tecnologiche che permettono di ridurre i volumi di aspirazione necessari a servizio di linee di smalteria (E4) e alimentazione presse (E24). A tale proposito, si ritiene **possibile procedere all'accantonamento di un numero corrispondente di Quote patrimonio (1,104 quote)**, ai sensi dell'art. 5 lettera *b*) del “Protocollo Ceramico per il controllo e la riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia”. In ogni caso, 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;**

**non ritenendo necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti** per la nuova emissione in atmosfera **E56**, pur trattandosi di un raffreddamento di tipo diretto, in considerazione del posizionamento della relativa aspirazione nella zona finale del forno;

dato atto che l'installazione della nuova emissione in atmosfera **E56** (raffreddamento finale del forno 1) e l'incremento della portata massima dell'emissione **E18**, già a servizio del raffreddamento del forno 1, **non comporteranno variazioni dei carichi inquinanti autorizzati**, dal momento che per tale tipologia di emissioni non sono previsti limiti di concentrazione massima di inquinanti;

dato atto che i filtri a tessuto a servizio delle emissioni in atmosfera E1, E4, E22, E24 ed E39 risultano conformi a quanto previsto dai criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna anche nel loro nuovo assetto;

risultando necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** sull'emissione in atmosfera **E56** di nuova installazione;

ritenendo necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** sulle emissioni in atmosfera **E1**, **E18** ed **E39** a seguito del loro incremento di portata massima, nonché sull'emissione in atmosfera **E22** a seguito della sostituzione del relativo filtro di abbattimento;

ritenendo opportuno richiedere al gestore di **fornire copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sulle emissioni in atmosfera **E4** ed **E24**, in conseguenza della riduzione della loro portata massima;

preso atto del fatto che gli interventi in progetto riguardo il forno 1 e il forno 3 non comporteranno alcuna variazione della relativa emissione in atmosfera principale **E7** (camino fumi), ma ritenendo comunque opportuno richiedere al gestore di **fornire copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito su tale emissione a seguito della realizzazione degli interventi in progetto;

dato atto che, a seguito dell'eliminazione del pre-forno del forno n° 3, il punto di emissione in atmosfera **E7** assume la denominazione “*forni cottura 1 e 3 (n.1 monostrato e n. 1 monocanale)*”;

ritenendo condivisibili le valutazioni effettuate dal gestore in merito alle ricadute delle modifiche in progetto sull'impatto acustico complessivo dell'installazione e ritenendo quindi che al momento attuale non sia necessario prescrivere l'esecuzione di nuovi rilievi acustici;

non rilevando motivi ostativi alla realizzazione delle modifiche riguardanti l'ampliamento della sala mostra, l'aggiornamento della viabilità in ingresso al sito aziendale e l'installazione di un nuovo impianto di pesatura;

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](http://www.arpae.it);

per quanto precede,

#### **il Dirigente determina**

- di stabilire che, al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di capacità produttiva massima di riferimento sono i seguenti:
  - potenzialità autorizzata dalla modifica sostanziale rilasciata con Determinazione n. 816 del 30/03/2016: 575 t/giorno;
  - prima modifica non sostanziale (presente atto): aumento di **22 t/giorno** (pari al **3,8%** della precedente potenzialità e pari al **29,3%** della soglia di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);

- di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 816 del 30/03/2016** alla Ditta Ceramiche Marca Corona S.p.A., avente sede legale in Via Emilia Romagna n. 7 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 **597 t/giorno**;

b) il secondo paragrafo della sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:

*L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **597 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 322 giorni lavorati/anno (pari a **192.234 t/anno**, corrispondenti a **8.339.800 mq/anno** ipotizzando un peso medio di 22 kg/mq per alcuni prodotti e di 24 kg/mq per altri)*

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

6. Il gestore è tenuto ad inviare ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sulle emissioni in atmosfera **E4, E7 ed E24** a seguito della realizzazione delle modifiche ad esse correlate.

d) al punto 1 della sezione D2.4 "emissioni in atmosfera" dell'Allegato I, le tabelle relative ai punti di emissione **E1, E4, E18, E22, E24 ed E39** sono sostituite dalle seguenti:

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – stoccaggio atomizzato + pressatura (n.4 presse)		PUNTO DI EMISSIONE E4 – smaltatura (n.5 linee), preparazione smalti, n.2 spazzolature scelta		PUNTO DI EMISSIONE E18 – raffreddamento indiretto forno 1	
		a regime	*	a regime	**	a regime	*
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	**	a regime	*
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	60.000	<b>65.000</b>	54.000	<b>44.000</b>	10.000	<b>16.000</b>
Altezza minima (m)	---	16		10		10	
Durata (h/g)	---	24		24		24	
Materiale particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	6,8		5		---	
Silice libera cristallina (mg/Nmc)	UNI 10568	5 ***		---		---	
Impianto di depurazione	---	Filtro a tasche di poliestere		Filtro a tessuto		---	
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)		---	

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

\*\* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.6**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E22 – atomizzatore + cogeneratore		PUNTO DI EMISSIONE E24 – alimentazione presse		PUNTO DI EMISSIONE E39 – soffiaggio stampi pressatura	
		a regime	* _	a regime	** _	a regime	* _
Messa a regime	---	a regime	* _	a regime	** _	a regime	* _
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	65.000		30.000	<b>25.000</b>	4.000	<b>5.000</b>
Altezza minima (m)	---	20		16		10	
Durata (h/g)	---	24		24		24	
Materiale particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	10		7		5	
Silice libera cristallina (mg/Nmc)	UNI 10568	5 ***		5 ***		---	
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 ; UNI EN 14792 Analizzatore automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200		---			
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 ****		---			
Monossido di carbonio (mg/Nmc)	UNI EN 15058 ; UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ossido di zirconio)	250		---			
Impianto di depurazione	---	Filtro a tasche di poliestere	<b>Filtro a maniche</b>	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri) annuale (NO<sub>x</sub>, CO)</i>		<i>semestrale (portata, polveri)</i>		<i>semestrale (portata, polveri)</i>	

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

\*\* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.6**.

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

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

e) al punto 1 della sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” dell'Allegato I è **aggiunto il seguente punto di emissione:**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E56 – raffreddamento finale forno 1
Messa a regime	---	* _
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	<b>16.000</b>
Altezza minima (m)	---	<b>12</b>
Durata (h/g)	---	<b>24</b>
Impianto di depurazione	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---

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

f) al punto 1 della sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” dell'Allegato I, la denominazione del punto di emissione **E7** è modificata da “*forni cottura 1, 3 (n.1 monostrato, n.1 monocanale) + preforno impianto 3*” in “**forni cottura 1 e 3 (n.1 monostrato e n.1 monocanale)**”;

g) al punto 1 della sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” dell'Allegato I, la tabella di Riepilogo delle Quote Patrimonio accantonate è **sostituita dalla seguente**:

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITA' FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particolare	0,0072	18/01/2012	Accantonamento volontario di Quote patrimonio	illimitata
	<b>1,1040</b>	<b>19/07/2016</b>	<b>Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici</b>	<b>illimitata</b>
Materiale particolare (cottura)	0,0456	27/06/2016	Accantonamento volontario di Quote patrimonio	26/06/2018
Fluoro	0,0456	27/06/2016	Accantonamento volontario di Quote patrimonio	26/06/2018
Piombo	0,00036	27/06/2016	Accantonamento volontario di Quote patrimonio	26/06/2018

h) il punto 4 della sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:

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 dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:

- relativamente alle emissioni **E1, E22 ed E39** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti modificati (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
- relativamente alle emissioni **E18 ed E56** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime degli impianti.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 816 del 30/03/2016**;

- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 816 del 30/03/2016, per quanto non modificato dal presente atto;

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ceramiche Marca Corona 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 DIRETTORE DELLA  
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI  
ARPAE DI MODENA  
dr. Giovanni Rompianesi

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 .....

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