

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-413 del 29/02/2016
Oggetto	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA MARAZZI GROUP S.R.L., VIA REGINA PACIS 39, SASSUOLO (MO). Prima modifica non sostanziale
Proposta	n. PDET-AMB-2016-426 del 29/02/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di MODENA
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

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

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

DITTA **MARAZZI GROUP S.R.L. - STABILIMENTO DI SASSUOLO**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA REGINA PACIS, n. 39 A SASSUOLO (MO).

(RIF. INT. n. 66 / 00611410374)

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^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 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. 145 del 19/10/2015** rilasciata dalla Provincia di Modena, di riesame ai fini del rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) della Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis n. 39 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 25/01/2016 mediante il Portale IPPC-AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con PGMO n. 1367 del 28/01/2016, successivamente integrata con la nota inviata il 19/02/2016 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente con PGMO n. 2844 del 22/02/2016, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico allo scopo di dare maggiore flessibilità all'assetto produttivo, consistenti in:

I. riorganizzazione dell'area Preparazione Impasti, allo scopo di avviare nel sito la **produzione di impasto atomizzato in gres porcellanato smaltato**, in aggiunta all'impasto atomizzato in gres porcellanato tecnico, che è l'unico attualmente prodotto. Il nuovo impasto ha una formulazione che prevede maggiori percentuali di materiale di recupero e sarà destinato prevalentemente alla cessione ad altri stabilimenti del Gruppo o alla vendita a clienti esterno; solo qualora necessario sarà utilizzato per campagne produttive interne. Per la produzione del nuovo impasto saranno realizzate le seguenti modifiche:

- il **mulino n° 2** e l'**atomizzatore ATM4** (collegato al punto di emissione in atmosfera **E33**) saranno adibiti alla produzione di gres porcellanato smaltato, mentre i mulini n° 1 e n° 3 e gli atomizzatori ATM1, ATM2 e ATM3 continueranno a produrre gres porcellanato tecnico;
- alcuni box di stoccaggio delle materie prime saranno suddivisi a metà, con l'inserimento di una parete divisoria, per consentire lo stoccaggio di un maggior numero di materie prime rispetto alla situazione attuale;
- saranno **installate n. 7 nuove tramogge**, coi relativi **nastri trasportatori e impianti di carico**, per l'alimentazione del mulino n° 2;
- sarà **installato uno svuota big-bag** (con relativo **nastro trasportatore e impianto di carico** al mulino n° 2), dedicato ad una nuova materia prima da destinare alla produzione e colorazione dell'impasto atomizzato in gres porcellanato smaltato;
- per lo stoccaggio del nuovo impasto saranno utilizzati n. 8 silos attualmente non in uso, inoltre saranno **installati n. 4 nuovi silos**.

Il gestore precisa comunque che l'intervento non varierà la capacità di produzione di impasto atomizzato, dal momento che gli impianti principali (in particolare i mulini continui e gli atomizzatori) non sono oggetto di modifica;

II. smantellamento dei n. 4 miscelatori adibiti alla lavorazione dell'impasto atomizzato, ormai superflui dal momento che tutti i trattamenti degli impasti (miscelazioni, macinazioni, colorazioni, ecc) vengono effettuati nelle n.3 torri tecnologiche presenti nell'area Preparazione Impasti;

III. riorganizzazione complessiva del sistema di aspirazioni dell'area Preparazione Impasti, in conseguenza dell'avvio della produzione di impasto in gres porcellanato smaltato e dello smantellamento dei n. 4 miscelatori di lavorazione atomizzato. In particolare:

1. sarà **messo fuori servizio e smantellato il punto di emissione in atmosfera E34**, ormai obsoleto, e nella posizione in cui era presente l'impianto di abbattimento di E34 sarà riposizionato l'impianto di abbattimento dell'emissione **E25**;

2. l'emissione **E25** non riceverà più le aspirazioni derivanti dai 4 miscelatori per la lavorazione dell'impasto atomizzato (oggetto di smantellamento), né le aspirazioni derivanti da silos di stoccaggio e movimentazione materie prime e atomizzato, bensì gli **effluenti gassosi ora convogliati a E34** (silos di stoccaggio e movimentazione materie prime e aspirazioni dall'area di macinazione materie prime), le aspirazioni relative alle **n. 7 nuove tramogge** e allo **svuota big-bag** a servizio della produzione di impasto in gres porcellanato smaltato e alcune **aspirazioni relative a silos ed aree di carico, movimentazione e stoccaggio di impasto atomizzato**. La sua nuova denominazione sarà pertanto **“area materie prime – silos stoccaggio e movimentazione materie prime e impasto atomizzato”**. Il nuovo assetto richiederà un **incremento della portata massima** dell'emissione dai 70.000 Nmc/h attualmente autorizzati a **80.000 Nmc/h**;
3. saranno convogliate all'emissione in atmosfera **E20** le **aspirazioni che non saranno più inviate ad E25** (movimentazioni e carico dell'impasto atomizzato), oltre agli effluenti gassosi derivanti dai **n. 12 silos di stoccaggio dell'impasto in gres porcellanato smaltato**. Questa modifica non richiederà variazioni della portata massima già autorizzata, grazie alla disponibilità di volumi; non cambierà nemmeno la denominazione di E20. Per ottimizzare la capacità di aspirazione e migliorare la salubrità degli ambienti di lavoro, l'Azienda intende inoltre dotare i condotti di aspirazione di serrande parzializzatrici, per partizionare il flusso dell'aria in aspirazione;
4. sarà **messo fuori servizio e smantellato il punto di emissione in atmosfera E41**, ormai obsoleto e superfluo, in quanto per la pulizia pneumatica del reparto sono sufficienti le prese di aspirazione collegate ai punti di emissione E42, E43 ed E45.

La dismissione delle emissioni E34 ed E41 determinerà la formazione di Quote patrimonio che il gestore intende utilizzare in parte per compensare l'incremento di portata di E25 e che per il resto chiede di poter accantonare, per poterle riutilizzare in caso di futuri ampliamenti o ristrutturazioni;

IV. riorganizzazione dell'impianto di trattamento reflui, per poter gestire la produzione delle due differenti tipologie di impasto. In particolare:

1. la vasca **V7** (cemento armato fuori terra, da 100 mc) sarà sostituita da una nuova vasca in cemento armato fuori terra, da 170 mc, da posizionare nell'area delimitata da cordoli e dotata di canalizzazioni di raccolta reflui, relativa all'impianto di trattamento reflui aziendale. La vasca avrà una sonda di troppo pieno e continuerà a ricevere reflui dai silos S1, S2 e S3, per il successivo conferimento come rifiuti o l'invio alla nuova vasca **V38**;
2. l'attuale vasca denominata **V4** (cemento armato fuori terra, da 150 mc) sarà messa fuori servizio e smantellata, sostituita dall'attuale vasca **V7** (fuori terra in cemento armato, da 100 mc). La sua funzione non cambierà, quindi continuerà a ricevere reflui dal reparto Preparazione Impasti per avviarli ai silos S1, S2 e S3;
3. saranno installate **n. 3 nuove vasche** in cemento armato fuori terra, una adiacente all'altra, denominate **V38, V39 e V40**, aventi capacità di 120 mc ciascuna, accompagnate da un

nuovo vaschino V43, interrato in cemento armato, con capacità di 27 mc. La loro funzione sarà la seguente:

- V43 raccoglierà i reflui da attività di Squadratura, Taglio e Lappatura (trasportati mediante autobotte dagli impianti presenti nel sito) e anche rifiuti (fanghi e sospensioni acquose) ritirati da terzi;
- V38 riceverà i reflui raccolti in V43 e reflui del reparto Preparazione Impasti, provenienti dalla vasca V7;
- V39 riceverà i reflui raccolti in V43 e reflui da Smalterie e Preparazione Smalti provenienti dal silos S16;
- V40 riceverà i reflui raccolti in V43.

Le nuove vasche saranno coperte da tettoia, dotate di troppo pieno e sonda collegata ad allarme acustico e visivo, che entra in funzione quando il liquido raggiunge un livello pari al 90% della capienza totale; inoltre, saranno collocate in un'area circondata da un cordolo e da canaline di scolo, che permettono di recuperare eventuali sversamenti avviandoli ad un sistema di canalizzazioni collegato al reparto Preparazione Impasti.

Inoltre, il vaschino V43 sarà dotato di sonda collegata ad un allarme acustico e visivo, che entra in funzione in caso di riempimento del pozzetto stesso;

4. saranno installati **n. 2 nuovi silos** in acciaio inox, adiacenti l'uno all'altro, denominati **S41** e **S42**, aventi capacità di 60 mc ciascuno. Questi silos riceveranno i reflui dalle vasche V38, V39 e V40, nonché dalla vasca V5 e al loro interno si effettuerà l'omogeneizzazione necessaria ad ottenere la densità adeguata al riutilizzo dei reflui nel mulino n° 2 per la produzione di gres porcellanato smaltato;
5. sarà realizzata una conduttura che permetta di avviare i reflui dai silos S13 e S14 anche alla vasca V34, oltre che alla vasca V5;

V. smantellamento dei n. 2 mulini di macinazione del coccio cotto presenti nel sito, per lasciare spazio all'installazione delle tramogge di carico delle materie prime per la produzione di impasto per gres porcellanato smaltato. In conseguenza di questa dismissione, l'Azienda intende **rinunciare alla possibilità di ritirare da terzi il rifiuto CER 10.12.08** nell'ambito della propria iscrizione n° SAS015 al Registro delle imprese che effettuano recupero di rifiuti;

VI. aumento dei quantitativi di rifiuti CER 08.02.02 e 08.02.03 per quanto riguarda lo **stoccaggio massimo istantaneo** nell'ambito dell'iscrizione SAS015 al Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti, dal momento che l'Azienda intende utilizzare anche le nuove vasche **V38, V39 e V40** per il recupero di rifiuti da terzi (oltre ai silos S6, S15 e S16 già previsti in autorizzazione), visto che la produzione del nuovo impasto in gres porcellanato smaltato consente l'incremento del riutilizzo di reflui. Le tre vasche saranno quindi adibite anche alla messa in riserva dei rifiuti da terzi, insieme ai reflui prodotti internamente di analoga natura e destinati al medesimo riutilizzo; pertanto i quantitativi richiesti per lo stoccaggio massimo istantaneo sono di **456 mc** per entrambi i CER (invece dei 108 mc ora autorizzati), per un massimo di **608 t** per il CER 08.02.02 (invece delle 144 t ora autorizzate) e

465 t per il CER 08.02.03 (invece delle 108 t ora autorizzate). I quantitativi di rifiuti in stoccaggio annuo e recuperabili annualmente, invece resteranno invariati;

- VII. rinuncia** all'installazione nell'area Rivestimento di un **essiccatoio a tunnel per piastrelle di spessore sottile** e alla relativa emissione in atmosfera **E109**;
- VIII. definitiva dismissione** del punto di emissione in atmosfera **E11** che era a servizio dell'attività di smussatura Jolly, in conseguenza della cessazione della stessa;
- IX. installazione di nuovo impianto di abbattimento** (filtro a tessuto) per il trattamento degli effluenti gassosi derivanti dalla spazzolatura all'uscita della nuova linea di lappatura (già autorizzata), in sostituzione del convogliamento degli stessi al punto di emissione in atmosfera **E52**. Il nuovo punto di emissione sarà denominato **E11** (recuperando la numerazione dell'emissione della smussatura jolly dismessa), avrà portata massima di **15.000 Nmc/h** e durata massima di funzionamento di **24 h/giorno**; il relativo impianto di abbattimento sarà installato nel capannone dell'area Terzo Fuoco, sarà dotato di cabina di insonorizzazione per il ventilatore e di silenziatore sul camino. L'incremento di carico inquinante associato all'attivazione di questa nuova emissione sarà pienamente compensato dalla riduzione di carico inquinante derivante dalla dismissione dell'emissione a servizio della smussatura jolly, nonché dalla dismissione delle emissioni E34 ed E41.
 A seguito di questo intervento, l'emissione in atmosfera **E52** resterà a servizio esclusivamente delle linee serigrafiche dell'area Terzo Fuoco e dell'uscita della squadratura e il gestore chiede pertanto che sia eliminata la prescrizione che prevede l'invio di copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo eseguito su E52 a seguito del collegamento della spazzolatura della linea di lappatura;
- X. installazione di una cappa di aspirazione** a servizio delle **attività di prova svolte nel laboratorio dell'area Terzo Fuoco**; gli effluenti gassosi aspirati da tale cappa saranno convogliati al punto di emissione in atmosfera **E16**, senza che questo richieda variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati, in considerazione della disponibilità di volumi e dell'esiguità dei volumi aggiuntivi;
- XI. installazione nell'area Terzo Fuoco di n. 1 nuova linea di taglio e lavorazione piastrelle** di formato tradizionale, finalizzato alla produzione di battiscopa; la nuova linea sarà posizionata a fianco delle linee di taglio e squadratura Pavimento e Rivestimento e comprenderà n. 2 macchina di taglio ad umido e n. 1 macchina profilatrice ad umido. Le acque reflue derivanti dalla nuova linea saranno inviati all'impianto di trattamento già esistente a servizio della linea di taglio e squadratura Pavimento e Rivestimento dell'area Terzo Fuoco, già correttamente dimensionata; quindi, i reflui saranno raccolti nei silos decantatori S20, S21, S22 e S23, i fanghi decantati saranno inviati alla vasca V30 e le acque chiarificate saranno convogliate ai silos S24 e S24B, per essere poi riutilizzate a ciclo chiuso. Il gestore stima dunque un contributo aggiuntivo ai consumi idrici (dovuto alla necessità di reintegrare le perdite per evaporazione e umidità dei fanghi) pari a non più di 8 mc/giorno, corrispondenti a non più di 2.664 mc/anno, volume esiguo rispetto al prelievo totale normalmente registrato ad uso industriale;

- XII. modifica del punto di emissione in atmosfera E4** a servizio delle operazioni di saldatura svolte nell'officina meccanica dell'area Rivestimento: in particolare, il braccio a proboscide attualmente installato su uno dei due banchi di lavoro sarà sostituito da una **cappa di aspirazione**. La portata dell'emissione E4 aumenterà dunque dai 2.800 Nmc/h ora autorizzati a **8.000 Nmc/h**. Il gestore precisa che è esclusa l'emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, nonché l'utilizzo negli impianti e nelle attività di saldatura di sostanze o preparati classificati come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione a causa del tenore di COV e ai quali siano assegnate frasi di rischio R45, R46, R49, R60 o R61;
- XIII. riorganizzazione e ridefinizione di alcune postazioni di deposito temporaneo di rifiuti** prodotti internamente, per motivi logistici connessi alle modifiche impiantistiche sopra descritte. In particolare, saranno riposizionati in box diversi rispetto alla situazione attuale i rifiuti CER 10.12.08, 15.01.03 e 16.11.06;
- XIV. variazioni riguardanti la dotazione di impianti termici ad uso civile** presenti nel sito, in particolare:
- dismissione del generatore di calore Ecoflam – area Rivestimento, con relativo punto di emissione in atmosfera **E143**;
 - dismissione del generatore di calore Riello – area Campioni, con relativa emissione **E136**;
 - dismissione della centrale termica Portineria 2, con relativa emissione **E139**;
 - dismissione della centrale termica Terzo Fuoco, con relativa emissione **E142**;
 - installazione di generatori di calore nell'area Taglio, con potenza termica nominale di 41 kW, che date le piccole dimensioni sono omologati per non avere camino di emissione;
 - installazione di un generatore di calore Robur nell'area Fiera, con potenza termica nominale di 61 kW, collegato ai tre punti di emissione in atmosfera **E144**, **E145** ed **E146**;
 - installazione di un generatore di calore Robur in area Decorì/Prefugatura, con potenza termica nominale di 61 kW, collegato al punto di emissione in atmosfera **E143**;
 - installazione di un generatore di calore Accaroni in area Decorì/Prefugatura, con potenza termica nominale di 57 kW, collegato al punto di emissione in atmosfera **E136**;
 - sostituzione dei generatori taglio Ecoflam e Preparazione Smalti e centrale termica prefugatura, collegati alle emissioni **E131**, **E135** ed **E137**, con macchine di diversa potenza;
 - installazione di un generatore di calore Cosmogas nell'area Spogliatoi, con potenza termica nominale di 58 kW, collegato al punto di emissione in atmosfera **E139**;
 - installazione di un generatore di calore Accaroni in Sala Mostra, con potenza termica nominale di 192 kW, collegato al punto di emissione in atmosfera **E142**;
 - sostituzione della centrale termica del laboratorio con una macchina di diversa potenza, collegata ai punti di emissione in atmosfera **E138** ed **E147**;
 - installazione di n. 2 centrali termiche in Sala Mostra, con potenza termica nominale di 270 kW ciascuna, collegate rispettivamente alle emissioni **E148-E149-E150** ed **E151-E152**.
- A seguito di queste modifiche, la potenza termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso civile si manterrà comunque al di **sopra di 3 MW**.

Il gestore precisa che le modifiche in progetto non comporteranno variazioni dei quantitativi di piastrelle versate a magazzino, né variazioni significative relativamente agli aspetti ambientali connessi al ciclo produttivo;

dato atto che in data 28/09/2015 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l’aggiornamento dell’Autorizzazione”;

dato atto che le modifiche in progetto non comporteranno alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva di impasto atomizzato e di piastrelle, gli scarichi idrici e la produzione di rifiuti;

preso atto dell'intenzione del gestore di rinunciare all'installazione dell'essiccatoio a tunnel dedicato alla produzione di piastrelle di spessore sottile e della relativa emissione in atmosfera E109, già autorizzate;

valutata positivamente la previsione di incremento del ricorso a rifiuti ritirati da terzi (in particolare fanghi e sospensioni acquose) per la produzione della nuova tipologia di impasto atomizzato, in sostituzione di equivalenti quantitativi di materiali di cava e acque “fresche”;

ritenendo condivisibile la valutazione del gestore secondo la quale l'incremento di consumi idrici legato all'installazione della nuova linea di taglio e lavorazione battiscopa non inciderà in maniera significativa sul fabbisogno idrico aziendale, in considerazione dei consumi complessivi normalmente registrati dallo stabilimento;

valutato che non si registreranno variazioni di rilievo dei consumi energetici, in considerazione del fatto che l'aumento di fabbisogno dovuto all'installazione di nuovi impianti sarà accompagnato dalla riduzione di fabbisogno legata dalla dismissione di impianti non più in uso;

preso atto degli interventi di modifica della dotazione di impianti termici ad uso civile, nonché del fatto che al termine di tali interventi la potenza termica nominale complessiva degli impianti in questione resterà superiore a 3 MW, per cui **si conferma la necessità di autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera**, prescrivendo **limiti di concentrazione massima** per gli inquinanti tipici del processo di combustione, pur senza prevedere l'esecuzione di autocontrolli periodici a carico del gestore, dal momento che i singoli impianti hanno potenza termica nominale inferiore a 3 MW;

preso atto del fatto che il convogliamento degli effluenti gassosi aspirati dalla nuova cappa a servizio del laboratorio Terzo Fuoco all'emissione in atmosfera **E16** non richiederà di incrementare la portata massima autorizzata per tale emissione;

valutata positivamente l'intenzione del gestore di sostituire il braccio a proboscide a servizio della saldatura dell'area Rivestimento con una cappa fissa, in quanto ci si attende che tale intervento

permetta di migliorare la salubrità dell'ambiente di lavoro, e non rilevando motivi ostativi all'incremento di portata massima richiesto per la relativa emissione in atmosfera **E4**;

considerato che, per quanto riguarda i *carichi inquinanti autorizzati in riferimento alle emissioni in atmosfera*:

- la rinuncia all'attivazione dell'emissione in atmosfera **E109** (essiccatoio piastrelle a spessore sottile) non avrà alcuna ripercussione, dal momento che a tale emissione non sono associati limiti di concentrazione massima di inquinanti;
- lo smantellamento delle emissioni in atmosfera **E11** (macchine taglio Jolly), **E34** ed **E41** comporterà la riduzione complessiva di **32,755 kg/giorno** del flusso di massa autorizzato per "*materiale particellare da emissioni fredde*";
- l'aumento di portata massima dell'emissione **E25** comporterà un contributo aggiuntivo di **5,628 kg/giorno** al flusso di massa autorizzato per "*materiale particellare da emissioni fredde*";
- l'installazione della nuova **E11** (spazzolatura piastrelle uscita lappatura) comporterà un contributo aggiuntivo di **8,442 kg/giorno** al flusso di massa autorizzato per "*materiale particellare da emissioni fredde*";
- le variazioni riguardanti la dotazione di **impianti termici ad uso civile** non avranno alcuna ripercussione sul flusso di massa autorizzato per "*materiale particellare da emissioni fredde*", dal momento che dalle relative emissioni in atmosfera non derivano polveri di argilla.

Complessivamente, dunque, la riorganizzazione delle aspirazioni relative all'area Preparazione Impasti permetterà di diminuire di **18,685 kg/giorno** il flusso di massa autorizzato per l'inquinante "*materiale particellare da emissioni fredde*" e quindi di ridurre l'impatto delle emissioni in atmosfera dello stabilimento; a questo riguardo, si ritiene possibile prevedere l'**accantonamento in toto come Quote patrimonio di 18,685 quote** di "*materiale particellare da emissioni fredde*". 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 tema di Protocollo per il controllo e la riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia**;

dato atto che il filtro a tessuto a servizio dell'emissione in atmosfera **E25** risulterà in linea con quanto previsto dai criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna anche a seguito dell'aumento di portata;

dato atto che il filtro a tessuto che il gestore intende installare a servizio della nuova emissione **E11** risulta in linea con quanto previsto dai criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna;

ritenendo opportuno prescrivere al gestore l'esecuzione di **analisi di messa a regime** sulle emissioni in atmosfera oggetto di modifica, in particolare:

- su **E4** a seguito del suo aumento di portata;
- su **E11** a seguito della sua installazione a servizio della linea di lappatura;
- su **E25** a seguito del suo cambio di destinazione d'uso e dell'aumento di portata;

ritenendo opportuno richiedere al gestore l'invio di **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sulle seguenti emissioni in atmosfera:

- **E16** a seguito del collegamento della nuova cappa del laboratorio Terzo Fuoco;
- **E20**, a seguito del suo parziale cambio di destinazione d'uso;
- **E33**, a seguito dell'avvio della produzione del nuovo impasto in gres porcellanato smaltato;

non ritenendo necessario prevedere l'esecuzione di analisi di messa a regime sui punti di emissione in atmosfera associati ai nuovi impianti termici ad uso civile, dal momento che i singoli impianti presentano potenza termica nominale inferiore a 3 MW, ma ritenendo comunque opportuno che il gestore applichi in riferimento a tali punti di emissione le procedure già prescritte in AIA per la **messa in esercizio** di emissioni nuove o modificate (punto D2.4.3 dell'Allegato I);

ritenendo possibile confermare per la nuova emissione **E11** il limite massimo di concentrazione di “materiale particolato” di **23,45 mg/Nmc** ora previsto in AIA sia per l'emissione E11 oggetto di dismissione, sia per l'emissione E52 che avrebbe dovuto ricevere gli effluenti derivanti dalla spazzolatura in uscita dalla lappatura;

ritenendo opportuno prescrivere per la nuova emissione **E11** l'esecuzione di **autocontrolli a carico del gestore** con cadenza **semestrale**;

ritenendo condivisibile la richiesta del gestore di essere esentato dall'invio della copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo eseguito sull'emissione in atmosfera **E52** a seguito del convogliamento alla stessa dell'aspirazione sulla spazzolatura in uscita dalla lappatura, in considerazione del fatto che tali effluenti gassosi non saranno più convogliati a E52;

preso atto della riorganizzazione delle aree di deposito temporaneo di alcuni dei rifiuti prodotti internamente;

per quanto riguarda il recupero all'interno del ciclo produttivo aziendale di rifiuti ritirati da terzi, come da iscrizione **SAS015** al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”:

- considerato che l'incremento dei quantitativi di rifiuti ritirati da terzi in stoccaggio istantaneo per quanto riguarda i CER 08.02.02 e 08.02.03, legato alla riorganizzazione dell'impianto di trattamento reflui aziendale, **non determinerà alcun incremento dei quantitativi massimi annuali di tali rifiuti messi in riserva e avviati a recupero**;
- preso atto dell'intenzione del gestore di rinunciare alla possibilità di ritirare da terzi, per il recupero all'interno del proprio ciclo produttivo, i rifiuti CER 10.12.08;

valutato che gli interventi in progetto non determineranno, nel loro complesso, variazioni significative dell'impatto acustico complessivo dell'installazione e non ritenendo quindi necessario prescrivere al gestore l'esecuzione di nuovi rilievi acustici in questa fase;

valutato che le misure di contenimento di sversamenti accidentali, a protezione di suolo e acque sotterranee, che il gestore propone di adottare in riferimento alla riorganizzazione dell'impianto di

trattamento reflui e all'installazione della nuova linea di taglio e lavorazione battiscopa siano adeguate;

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

reso noto che:

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

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. 145 del 19/10/2015** alla Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis n. 39 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) la descrizione dell'assetto impiantistico relativo alle fasi di *"Macinazione delle materie prime (solo per la produzione di gres porcellanato)"*, *"Essiccamento"* e *"Terzo fuoco e taglio"* della sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I sono **sostituite dalle seguenti**:

Macinazione delle materie prime (solo per la produzione di gres porcellanato)

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 mulini ad umido per macinazione in continuo (posizionati nell'area Marlit) e n. 9 vasche per lo stoccaggio della barbotina (n. 7 fuori terra e n. 2 interrate).

Essiccamento

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 6 essiccatoi nell'area Marlit e n. 5 essiccatoi nell'area Rivestimento.

Terzo fuoco e taglio

Complessivamente l'area è dotata dei seguenti impianti:

- n. 5 linee di decoro piastrelle (di cui n. 4 funzionanti contemporaneamente), contenenti n. 4 macchine di applicazione graniglie;
- n. 2 forni alimentati a metano per la cottura delle piastrelle decorate;
- un'area di taglio/squadratura piastrelle Pavimento e Rivestimento, comprendente n. 4 linee di taglio/squadratura (n. 3 per pavimento e n. 1 per rivestimento), n. 1 forno di termoretrazione, n. 2 essiccatoi post-taglio ad umido e dispositivi di asciugatura elettrici;
- n. 1 linea di taglio e squadratura piastrelle;
- **n. 1 linea di taglio e lavorazione piastrelle per battiscopa;**
- n. 1 linea di accoppiamento di piastrelle con lamine metalliche in acciaio zincato;
- n. 1 linea di finitura;
- n. 1 forno di termoretrazione.

- b) il paragrafo relativo alla fase “Smussatura Jolly” della sezione C1.2 “Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico” dell'Allegato I è **eliminato**;
- c) le descrizioni del “Impianto di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue e dei fanghi” e del “Impianto di trattamento acque reflue delle linee di taglio/squadratura Pavimento e Rivestimento Terzo Fuoco” di cui alla sezione C2.1.2 “Prelievi e scarichi idrici” dell'Allegato I sono **sostituite dalle seguenti**:

Impianto di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue e dei fanghi

L'impianto è costituito da due circuiti di recupero, tra loro collegati, dedicati rispettivamente alle acque reflue industriali provenienti dal reparto Preparazione impasti (*circuito 1*) e a quelle derivanti dai reparti Smalterie (area Marlit e area Rivestimento), Preparazione smalti e Terzo fuoco (*circuito 2*).

Circuito 1

Il circuito 1 è costituito da una serie di silos e di vasche fuori terra.

Le acque reflue provenienti dal *reparto Preparazione impasti* vengono raccolte nella vasca V4, da cui, una volta omogeneizzate, vengono inviate ai silos di decantazione S1, S2 e S3; qui viene aggiunto polielettrolita flocculante, in modo che il fango si addensi e possa essere prelevato dalla base dei silos,

L'acqua chiarificata, prelevata dalla sommità di tali silos, viene raccolta nella vasca V5 assieme alle acque chiarificate provenienti dal circuito 2 (S13 e S14) e a quelle recuperate dalla filtropressa, per essere poi rilanciata in produzione (reparto Preparazione impasti) attraverso i serbatoi S8 e S9, oppure **attraverso i nuovi serbatoi S41 e S42**.

Tra i silos di decantazione e la vasca V5 è presente la vasca V34, che fa da stazione intermedia e ha la funzione di omogeneizzare le acque chiarificate provenienti dai silos.

I fanghi prelevati dai silos S1, S2 e S3 possono invece seguire uno di questi percorsi:

- invio alla vasca V7, per il successivo conferimento a terzi come rifiuto (CER 080202 e 080203) o il trasferimento nella **nuova vasca V38**;
- invio al silos S6, in cui sono raccolti insieme a rifiuti (acqua e fanghi) ritirati dall'esterno e, se necessario, insieme a parte dei fanghi provenienti dal circuito 2 (ispessitore).

Dal silos S6 i fanghi vengono poi inviati alla filtropressa e successivamente conferiti come rifiuto, mentre l'acqua recuperata dalla filtropressa viene inviata alla vasca V5 e reimpressa in produzione.

Circuito 2

Il circuito 2 comprende una serie di silos e di vasche (sia interrate che fuori terra).

Le acque di processo provenienti dai reparti *Smalteria*, *Preparazione smalti* e *Terzo fuoco* vengono raccolte nella vasca V10 e successivamente inviate alla vasca V12 (che in caso di necessità raccoglie anche le acque provenienti dalla vasca V5 del circuito 1) oppure, in caso di necessità alla vasca di emergenza V11. I fanghi decantati nella vasca V12 sono inviati all'ispessitore, mentre le acque sono inviate ai silos S13 e S14.

In questi ultimi due silos vengono aggiunti polielettroliti e policloruri flocculanti, in modo che il fango si addensi e possa essere prelevato dalla base dei silos, per essere poi inviato all'ispessitore, mentre le acque chiarificate vengono inviate alla vasca V5 o alla vasca V34 del circuito 1 per essere riutilizzate nel reparto Preparazione impasti.

Il silos S15 raccoglie i fanghi provenienti dai silos S13 e S14, i fanghi provenienti dalla vasca V12 ed eventuali rifiuti (acqua e fanghi) recuperati da terzi. I fanghi vengono ulteriormente decantati e l'acqua chiarificata viene rinviata alla vasca V10, mentre il fango va al silos S6, al silos S16 e alla filtropressa del circuito 1, oppure viene conferito come rifiuto.

La vasca V11 funge da polmone e raccoglie, laddove necessario, le acque provenienti dalla vasca V10 e anche quelle provenienti dalla vasca V5 del circuito 1. Le acque così raccolte vengono successivamente rinviata alla vasca V10.

In sede di modifica non sostanziale, il gestore ha comunicato l'intenzione di installare alcune nuove vasche e silos, a servizio di entrambi i circuiti di depurazione. In particolare si tratta di:

- ***vaschino V43, in cui vengono raccolti i reflui provenienti dalle attività di Squadratura, Taglio e Lappatura (trasportati mediante autobotte dagli impianti di trattamento presenti nel sito), oltre a fanghi acquosi e sospensioni acquose ritirati da terzi come rifiuti (CER 080202 e 080203);***
- ***vasca V38, in cui vengono convogliati i reflui raccolti in V43 e anche reflui del ciclo di recupero Preparazione impasti provenienti dalla vasca V7 del circuito 1;***
- ***vasca V39, in cui vengono convogliati i reflui raccolti in V43 e anche i reflui del ciclo di recupero Smalterie e Preparazione smalti provenienti dal silos S16 del circuito 2;***
- ***vasca V40, in cui vengono convogliati i reflui raccolti in V43;***
- ***silos S41 e S42, che ricevono reflui dalle vasche V38, V39 e V40, oltre a parte delle acque della vasca V5 del circuito 1. In questi silos si effettua l'omogeneizzazione dei reflui per ottenere la densità adeguata al riutilizzo nel mulino n° 2.***

Impianto di trattamento acque reflue delle linee di taglio/squadratura Pavimento e Rivestimento e della linea di taglio e lavorazione battiscopa del reparto Terzo Fuoco

Le acque di processo in questione sono raccolte nei n. 4 silos metallici S20, S21, S22 e S23, che fungono da decantatori.

I fanghi decantati sono inviati alla vasca V30, adibita a deposito temporaneo del fango in attesa del suo conferimento per il recupero presso altri stabilimenti del Gruppo.

Le acque di risulta provenienti dai decantatori, invece, sono inviate ai silos di stoccaggio S24 e S24B, da cui sono poi inviate nuovamente alle linee produttive.

Il trasporto tra le varie fasi avviene tramite pompe di travaso a membrana o centrifughe, con reti di distribuzione fisse.

d) i punti 6 e 7 della sezione D2.2 “Comunicazioni e requisiti di notifica” dell'Allegato I sono **eliminati** e sono **sostituiti dal seguente punto**:

6. Il gestore è tenuto ad inviare ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo una copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo eseguito sui punti di emissione in atmosfera **E16** (a seguito del collegamento della cappa del laboratorio Terzo Fuoco), **E20** (a seguito dell'attivazione dei convogliamenti di effluenti gassosi nel nuovo assetto) ed **E33** (a seguito dell'avvio della produzione di impasto in gres porcellanato smaltato).

e) le sezioni C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee” e D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell'Allegato I sono **sostituite dalle corrispondenti sezioni contenute nell'allegato al presente atto**;

f) la tabella di cui al punto 1.a della sezione C “Sezione prescrittiva” dell'Allegato II è **sostituita dalla seguente**:

Tipologia D.M. 05/02/1998 modificato con D.M. 186 del 05/04/06

7.3	<i>sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti</i>					Operazioni di recupero: <i>R13, R5</i>
7.3.3 lett. a	Operazioni di recupero: macinazione e recupero nell'industria ceramica e dei laterizi.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/a	t/a	
10.12.01	Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico	100 mc	113 t	5.000 t/a	5.000 t/a	Prodotti ottenuti: 7.3.4 lett.a: prodotti e impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
Subtotale 7.3		---	---	---	5.000 t/a	

12.6	fanghi, acque, polveri e rifiuti solidi da processi di lavorazione e depurazione acque ed emissioni aeriformi da industria ceramica				Operazioni di recupero: R13, R5	
12.6.3 lett. a	Operazioni di recupero: industrie ceramiche della produzione di piastrelle che adottino sistemi di macinazione delle materie. L'impiego massimo consentito nelle miscele per il supporto è limitato al 2% sul secco.					
12.6.3 lett. b	Operazioni di recupero: recupero negli impasti ceramici.					
Codice CER	Desc. CER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale	Recupero	Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		mc	t	t/a	t/a	
08.02.02	fanghi acquosi contenenti materiali ceramici	456 mc	608 t *	7.500 t/a	7.500 t/a	Prodotti ottenuti: 12.6.4 lett.a: piastrelle nelle forme usualmente commercializzate 12.6.4 lett.b: impasti ceramici nelle forme usualmente commercializzate
08.02.03	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici		465 t *	9.000 t/a	9.000 t/a	
10.12.99	rifiuti non specificati altrimenti (SCARTO CRUDO)	80 mc	90 t	24.000 t/a	24.000 t/a	
Subtotale 12.6		---	---	---	40.500 t/a	
TOTALE		---	---	---	45.500 t/a	

* i pesi indicati non sono da intendersi sommati.

g) i punti 1.b e 1.d della sezione C “Sezione prescrittiva” dell'Allegato II sono sostituiti dai seguenti:

- b. il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella documentazione agli atti e con riferimento alla planimetria trasmessa in allegato alla **domanda di modifica non sostanziale dell'AIA del 23/01/2016**;
- d. i rifiuti devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella planimetria allegata alla **domanda di modifica non sostanziale dell'AIA del 23/01/2016**, in particolare:
 - i rifiuti identificati con codice **CER 080202** (fanghi acquosi contenenti materiali ceramici) devono essere collocati nel silos n. 6 del Circuito 1 dell'impianto di depurazione acque aziendale e nei silos n. 15 e n. 16 del Circuito 2 dell'impianto di depurazione acque aziendale, ciascuno avente capacità di 40 mc, nonché nelle vasche **V38, V39 e V40** del medesimo impianto di depurazione aziendale, ciascuna avente capacità di 120 mc;
 - i rifiuti identificati con codice **CER 080203** (sospensioni acquose contenenti materiali ceramici) devono essere collocati nel silos n. 6 del Circuito 1 dell'impianto di depurazione acque aziendale e nei silos n. 15 e n. 16 del Circuito 2 dell'impianto di depurazione acque

aziendale, ciascuno avente capacità di 40 mc, nonché nelle vasche **V38, V39 e V40** del medesimo impianto di depurazione aziendale, ciascuna avente capacità di 120 mc;

- i rifiuti identificati con codice **CER 101201** (miscela di preparazione scartata prima del processo termico) devono essere collocati nel “deposito 5”, avente capacità complessiva pari a 500 mc, in cumuli posti in box al coperto, su pavimento senza drenaggio;
- i rifiuti identificati con codice **CER 101299** (rifiuti non specificati altrimenti – coccio crudo) devono essere collocati all'interno del “deposito 8”, avente capacità di 180 mc, in cumuli posti in box al coperto, su pavimento senza drenaggio;

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 145 del 19/10/2015**, rilasciata dalla Provincia di Modena;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 145 del 19/10/2015, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Marazzi Group S.r.l. 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 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 – Prima modifica non sostanziale AIA

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Nell'area dello stabilimento sono presenti n. 3 pozzi barriera per la messa in sicurezza operativa del sito sottostante l'area Marlit, intervento che si reso necessario a causa della presenza di fanghi ceramici interrati, con il conseguente rischio di inquinamento della falda. L'emungimento dai pozzi barriera con captazione della falda superficiale permette di mantenere quest'ultima in depressione e di impedire quindi un'ulteriore dispersione degli inquinanti nella falda profonda, riducendo le possibilità di contatto delle acque sotterranee con il materiale contaminato e raccogliendo le acque più esposte a tale rischio.

Il riutilizzo in produzione da parte della Ditta delle acque così raccolte deve avere natura frequente e continua, in modo da garantire la frequenza d'uso necessaria per le finalità descritte nel progetto di messa in sicurezza.

All'interno del sito è presente un impianto di raccolta ed omogeneizzazione acque, costituito dalle vasche, dai silos e dai serbatoi di seguito elencati:

Circuito	Vasche/silos/serbatoi	Materiale	Capacità (m³)	Funzione	Interrati / fuori terra
1	silos S1	acciaio	50	decantazione fanghi e chiarificazione acque con aggiunta di polielettrolita flocculante	fuori terra
1	silos S2	acciaio	50	decantazione fanghi e chiarificazione acque con aggiunta di polielettrolita flocculante	fuori terra
1	silos S3	acciaio	50	decantazione fanghi e chiarificazione acque con aggiunta di polielettrolita flocculante	fuori terra
1	vasca V4	cemento armato	100	raccolta acque reflue in ingresso all'impianto di trattamento acque reflue dal reparto Preparazione Impasti	fuori terra
1	vasca V5	cemento armato	1.200	raccolta acque chiarificate da entrambi i circuiti per successivo rinvio in produzione	fuori terra
1	silos S6	acciaio	40	raccolta fanghi decantati da silos n. 1, 2 e 3 e, se necessario dal circuito 2 e rifiuti ritirati da terzi per successivo invio in filtropressa	fuori terra
1	vasca V7	cemento armato	170	raccolta fanghi decantati dai silos n. 1, 2 e 3 per conferimento all'esterno o invio alla vasca V38	fuori terra
1	serbatoio S8	vetroresina	100	stoccaggio acque chiarificate dalla vasca n. 5, inviate poi a recupero nei mulini preparazione impasto	fuori terra
1	serbatoio S9	vetroresina	100	stoccaggio acque chiarificate dalla vasca n. 5, inviate poi a recupero nei mulini preparazione impasto	fuori terra
1	vasca V34	cemento armato	120	omogeneizzazione delle acque chiarificate provenienti dai silos n. 1, 2 e 3 prima dell'immissione nella vasca n. 5	fuori terra
2	vasca V10	cemento armato	20	raccolta acque reflue provenienti dai reparti Smalteria, Preparazione Smalti e Terzo Fuoco	interrata
2	vasca V11	cemento armato	400	vasca di emergenza – raccolta acque dalle vasche n. 10 e n. 5	interrata
2	vasca V12	cemento armato	400	decantazione fanghi e chiarificazione acque	fuori terra
2	silos S13	acciaio	30	decantazione fanghi e chiarificazione acque, con aggiunta di polielettroliti e policloruri flocculanti	fuori terra
2	silos S14	acciaio	30	decantazione fanghi e chiarificazione acque, con aggiunta di polielettroliti e policloruri flocculanti	fuori terra
2	silos S15	acciaio	40	raccolta fanghi dai silos n. 13 e 14 e rifiuti ritirati da terzi per ulteriore decantazione e successivo invio alla filtropressa	fuori terra
2	silos S16	acciaio	40	raccolta fanghi decantati dai silos n. 15 e rifiuti ritirati da terzi per successivo conferimento all'esterno o invio alla filtropressa	fuori terra

Circuito	Vasche/silos/serbatoi	Materiale	Capacità (m ³)	Funzione	Interrati / fuori terra
1-2	V38	cemento armato	120	stoccaggio reflui provenienti da V43 e dalla vasca V5, inviati poi a S41 e S42	fuori terra
1-2	V39	cemento armato	120	stoccaggio reflui provenienti da V43 e dal silos S16, inviati poi a S41 e S42	fuori terra
1-2	V40	cemento armato	120	stoccaggio reflui provenienti da V43, inviati poi a S41 e S42	fuori terra
1-2	V43	cemento armato	27	ricezione reflui da Squadratura, Taglio e Lappatura (trasportati con autobotte) e reflui ritirati da terzi come rifiuti	interrato
1-2	S41	acciaio	60	omogeneizzazione reflui provenienti da vasche V38, V39 e V40, oltre che da vasca V5, inviati poi a recupero nel mulino n° 2 di preparazione impasto	fuori terra
1-2	S42	acciaio	60	omogeneizzazione reflui provenienti da vasche V38, V39 e V40, oltre che da vasca V5, inviati poi a recupero nel mulino n° 2 di preparazione impasto	fuori terra

Per evitare sversamenti accidentali, l'impianto di depurazione è dotato di un sistema antitraboccamento collegato ad allarme acustico (presso la zona di comando dell'impianto stesso e presso il reparto atomizzatori), installato sulle vasche V5 e V12 e sul silos S15. Queste vasche (in particolare V5) sono quelle a cui, in caso di riempimento o di emergenza, vengono convogliati i reflui relativi ai due circuiti di recupero. L'allarme entra in funzione, tramite sonda, quando il contenuto della vasca/silos raggiunge un livello pari al 90% della capienza totale dello stesso, inviando un segnale di arresto all'impianto;

L'acqua in eccesso presente nella vasca V5 (dotata di sonda di troppo pieno) viene convogliata in parte alla vasca di emergenza V11 e in parte alla vasca V12; invece, se l'allarme suona a livello del circuito 2, l'acqua e il fango contenuti nella vasca V12 o nel silos S15 sono inviati alla vasca V5 e da qui, se necessario, alla vasca V11 di emergenza.

L'impianto di depurazione è inoltre circondato da un sistema di canalizzazioni che raccoglie il materiale eventualmente sversato e lo immette nuovamente nella vasca di emergenza V11.

Le nuove vasche V38, V39, V40 e V43 saranno dotate di copertura (tettoia).

V39, V39 e V40 saranno dotate di troppo pieno e sonda collegata ad un allarme acustico e visivo, che entrerà in funzione al raggiungimento del 90% della capienza totale delle vasche. Inoltre, l'area di installazione delle vasche sarà dotata di un cordolo e di canaline di scolo, per recuperare il liquido di eventuali sversamenti e inviarlo ad un sistema di canalizzazioni con adeguate pendenze, collegato al reparto Preparazione impasti.

Il vaschino interrato V43 sarà dotato anche di una sonda collegata ad allarme acustico e visivo che entrerà in funzione in caso di riempimento.

È presente anche un impianto di raccolta e sedimentazione dei fanghi derivanti dalle linee di squadratura dell'area Marlit, costituito da:

- i sili decantatori in acciaio S17 (capacità di 20 m³) e S32 (capacità di 60 m³),
- la vasca interrata V18, in cemento armato, di capacità pari a 90 m³,
- i sili di stoccaggio S19 (capacità di 8 m³) e S33 (capacità pari a 15 m³).

L'area relativa ai sili e alla vasca di stoccaggio dei fanghi è circondata da un cordolo di contenimento e da una canalina per la raccolta di eventuali sversamenti o di acque di lavaggio, che sono inviati alla vasca interrata; inoltre, la vasca è provvista di sonda di troppo pieno che, in caso di necessità per riempimento, convoglia le acque stoccate all'impianto aziendale di trattamento reflui, tramite pompa dedicata.

Sono poi presenti n. 2 impianti di trattamento delle acque reflue derivanti dalle linee di taglio/squadratura dell'area Terzo Fuoco; il primo, a servizio delle linee di taglio/squadratura Pavimento e Rivestimento **e della nuova linea di taglio e lavorazione battiscopa**, comprende:

- i sili metallici di decantazione S20 (35 m³), S21, S22 e S23 (10 m³ ciascuno);
- la vasca in cemento armato fuori terra V30 (13 m³), di raccolta dei fanghi decantati;
- i sili S24 e S24B (capacità di 10 m³ ciascuno) di stoccaggio dell'acqua depurata.

Il secondo impianto, a servizio della linea di taglio e squadratura Terzo Fuoco, comprende:

- i sili metallici di decantazione S25, S26, S27, S28 (10 m³ ciascuno) e S30 (50 m³);

- la vasca in cemento armato fuori terra V31 (13 m³), di raccolta dei fanghi decantati;
- il silos S29 (10 m³) di stoccaggio dell'acqua depurata.

I silos e le vasche sono posizionati in aree protette da sversamenti, in quanto circondate da un cordolo di contenimento; inoltre, le aree relative ai silos sono dotate di pozzetto con pompa e sonde per l'invio dei fanghi decantati alle vasche fuori terra. Queste ultime sono inoltre provviste di sonda di troppo pieno (comprensiva di allarme acustico e visivo in area sempre presidiata), che determina l'arresto dell'invio dei fanghi dall'area dei silos alla vasca stessa.

Infine, è presente un impianto di trattamento reflui a servizio della linea di lappatura e trattamento superficiale dell'area Terzo Fuoco, costituito da:

- il silos decantatore S35, fuori terra, in acciaio, con capacità di 70 m³;
- il silos S36, fuori terra, in acciaio, con capacità di 20 m³;
- un pozzetto di rilancio da 40 m³;
- il silos S37, fuori terra, in acciaio, con capacità di 30 m³.

Le aree relative a questi silos sono presidiate da cordoli di contenimento per la raccolta e il sconfinamento di eventuali sversamenti; in particolare, l'area delimitata da cordoli relativi ai silos S35 e S36 sarà circondata da canaline che convogliano i reflui al pozzetto di rilancio da 4 m³ e da qui, quindi, al silos S37.

A maggio 2010 si è verificato uno sversamento di acque tecnologiche da trattare, confluite accidentalmente nella rete delle acque meteoriche: tale evento è stato causato dal riempimento del bacino di raccolta reflui a servizio delle vasche del depuratore e dalla successiva tracimazione sul piazzale, avvenuta in corrispondenza di un punto in cui il cordolo di contenimento era leggermente più basso per consentire il passaggio dei carrelli elevatori.

A seguito di tale incidente, il gestore ha realizzato i seguenti interventi:

- innalzamento del cordolo in questione di circa 20 cm (realizzandolo a forma di rampa). In questo modo, anche in caso di sversamento, grazie alla pendenza del piazzale nell'area, le acque non potranno tracimare, ma saranno convogliate ai due pozzetti di raccolta presenti all'interno del bacino di contenimento;
- installazione di sonda di troppo pieno, collegata ad allarme acustico e visivo, sui due pozzetti di raccolta delle acque del reparto Preparazione impasti da convogliare alla vasca V4;
- installazione di una serranda di intercettazione sul condotto relativo alla rete delle acque meteoriche provenienti dal reparto Preparazione Impasti;
- isolamento dell'area di piazzale posta a fianco della vasca n° 4 dell'impianto di trattamento acque ed è stata collegata alla rete di raccolta dei reflui che vengono convogliati al depuratore aziendale, separando tale area dal resto del piazzale mediante un apposito cordolo a forma di rampa.

Le materie prime per impasto (argille, feldspati, sabbie, ecc) sono allo stato solido e sono stoccate in cumuli in un capannone coperto, mentre l'impasto atomizzato è collocato in silos; le materie prime per la produzione smalti allo stato solido (argilla, coloranti, fritte, graniglie) sono stoccate in parte in sacchi collocati al coperto e in parte (fritte) in area cortiliva.

Per quanto riguarda invece lo stoccaggio delle materie prime e dei semilavorati allo stato liquido, lo stabilimento dispone delle seguenti strutture:

Vasche / cisterne / serbatoi	n°	Materiale	Capacità	Funzione	Interrati / fuori terra
vasche	7	cemento armato	140 m ³ cad.	stoccaggio barbottina	fuori terra
vasche	2	cemento armato	78 m ³ cad.	stoccaggio barbottina	interrate
serbatoi	2	acciaio	20 m ³ cad.	stoccaggio impasti liquidi per la colorazione dell'impasto atomizzato	fuori terra
serbatoi	20	acciaio	800 L cad.	stoccaggio impasti liquidi per la colorazione dell'impasto atomizzato	fuori terra
vasche	4	cemento armato	8.000 L cad.	stoccaggio smalti	fuori terra
contenitori	48	acciaio	4.000 L cad.	stoccaggio smalti	fuori terra
contenitori mobili	3	acciaio	5.500 L cad.	stoccaggio smalti	fuori terra
vasche	37	acciaio inox	8.000 L cad.	stoccaggio smalti	fuori terra

L'area relativa alle vasche per la barbotina e ai contenitori di stoccaggio degli smalti è circondata da canalette per la raccolta di eventuali sversamenti, che vengono inviati all'impianto di raccolta ed omogeneizzazione reflui.

Inoltre le vasche di stoccaggio della barbotina sono dotate di allarmi che entrano in funzione, bloccando l'impianto, quando le vasche stesse sono piene.

La zona in cui avviene il carico delle autobotti per il trasferimento di smalti ed engobbi ad altri stabilimenti del Gruppo è fornita di canaline per la raccolta di eventuali sversamenti, collegate alla rete di raccolta delle acque reflue del reparto Preparazione Smalti; inoltre, l'area di carico è provvista di dossi di contenimento e presenta pendenze tali da contenere eventuali sversamenti all'interno dell'area presidiata dalle canaline.

Anche le aree in cui sono collocate le linee di smaltatura sono servite da canalette per la raccolta delle acque reflue.

I rifiuti prodotti internamente allo stabilimento vengono stoccati in aree interne ed esterne, coperte e non, dedicate unicamente allo scopo ed identificate.

Tutti i rifiuti pericolosi sono stoccati al coperto, in contenitori collocati su pavimento privo di drenaggio. In particolare gli oli esausti sono raccolti in fusti collocati su bacino di contenimento, all'interno di un locale dedicato utilizzato anche per lo stoccaggio degli oli nuovi; tale locale è in muratura ed è provvisto anche di una cordolatura all'ingresso.

I rifiuti non pericolosi, invece, in parte sono stoccati al coperto (in cumuli o contenitori) e per la restante parte sono collocati allo scoperto (in vasche fuori terra, box, contenitori, cumuli o balle).

Infine, all'interno dello stabilimento sono presenti i seguenti dispositivi per lo stoccaggio di combustibili di alimentazione dei carrelli elevatori aziendali:

Cisterne / serbatoi	Contenuto	Capacità (m ³)	Interrati / fuori terra
serbatoio	gasolio	5	fuori terra, con tettoia e bacino di contenimento
serbatoio	gasolio	5	fuori terra, con tettoia e bacino di contenimento
serbatoio	gasolio	5	mobile, provvisto di tettoia e bacino di contenimento

Erano presenti nel sito anche n. 2 serbatoi interrati di stoccaggio di gasolio e benzina, che sono stati rimossi; il gestore prevede in futuro di sostituire il serbatoio mobile con un nuovo serbatoio fisso fuori terra, avente le medesime caratteristiche dei due serbatoi fissi già esistenti (presenza di dossi, disoleatore, ecc).

Le aree di rifornimento sono su superficie impermeabilizzata, posta sotto tettoia e dotata dossi e pendenze tali da convogliare ad un apposito pozzetto disoleatore eventuali sversamenti accidentali generatisi durante le operazioni di rifornimento.

Inoltre, i serbatoi sono sottoposti annualmente a ispezione visiva e manutenzione generale degli impianti di erogazione carburante, nonché a controllo delle pompe erogatrici e manutenzione dei componenti e a prova di tenuta.

Il rifornimento di benzina per le auto aziendali viene invece effettuato avvalendosi di servizi di fornitura esterni.

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

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate 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.

SITUAZIONE ATTUALE

AREA PREPARAZIONE IMPASTO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – silos stoccaggio e movimentazione materie prime e atomizzato e area carico impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E25 – silos stoccaggio e movimentazione materie prime e atomizzato, n. 4 miscelatori per lavorazione atomizzato
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	60.000	70.000
Altezza minima (m)	---	14	15
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	23,45
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *
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)	---	---
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)	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E26 – atomizzatore ATM1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – atomizzatore ATM2	PUNTO DI EMISSIONE E32 – atomizzatore ATM3	PUNTO DI EMISSIONE E33 – atomizzatore ATM4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	75.000	75.000	75.000	60.000
Altezza minima (m)	---	24	24	24	24
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	24	24	24	24
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *	5 *
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)	350	350	350	350
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 **	35 **	35 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)

* 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 E34 – silos stoccaggio e movimentazione materie prime e atomizzato, area macinazione materie prime	PUNTO DI EMISSIONE E41 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E42 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	48.000	1.200	1.200
Altezza minima (m)	---	16	9	14
Durata (h/g)	---	24	4	4
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	23,45	23,45
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E43 – pulizia pneumatica atomizzatori e stoccaggio atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E45 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E48 – movimentazione impasto atomizzato + colorazione a secco impasto
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	3.600	1.200	70.000
Altezza minima (m)	---	23	8	25
Durata (h/g)	---	24	4	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	23,45	23,45
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* 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 E65 - movimentazione atomizzato silos prodotti a doppio caricamento, movimentazione atomizzato estrazione silos e setacciatura e alimentazione gres	PUNTO DI EMISSIONE E72 – aspirazione scarico filtri
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	72.000	3.000
Altezza minima (m)	---	11	15
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	23,45
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* 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**.

AREA MARLIT

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – scelta area Marlit (n.5 linee) e area Rivestimento (n.5 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E3 – alimentazione presse e pressatura (n.5 presse) + uscita essiccatoi + ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E14 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	24.000	68.000	85.000
Altezza minima (m)	---	9	12,5	11
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	15	23,45
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* 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 E15 – alimentazione presse e pressatura (n.3 presse)	PUNTO DI EMISSIONE E47 – pulizia pneumatica presse	PUNTO DI EMISSIONE E71 – smaltatura gres porcellanato (n.6 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E73 – pulizia rulli forni cottura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	70.000	3.500	75.000	2.000
Altezza minima (m)	---	10	12	12	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	15
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	23,45	8,9	23,45
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	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* 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 E75 – saldatura officina Marlit	PUNTO DI EMISSIONE E77 – essiccatoio n°1	PUNTO DI EMISSIONE E79 – essiccatoio n°3	PUNTO DI EMISSIONE E80 – essiccatoio n°4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	2.000	5.000	9.000	9.000
Altezza minima (m)	---	5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	2	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	---	---	---
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	---	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI 9968 ; UNI 9969 ; UNI EN 15068 UNI EN 14789 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)	10	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E81 – essiccatoio n°5	PUNTO DI EMISSIONE E82 – essiccatoio n°7	PUNTO DI EMISSIONE E83 – essiccatoio n°8	PUNTO DI EMISSIONE E84 – raffreddamento forno n°1 *	PUNTO DI EMISSIONE E85 – raffreddamento forno n°2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	9.000	5.000	5.000	50.000	50.000
Altezza minima (m)	---	8,5	8	8	9	9
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* funzionante in alternativa a E125.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E86 – raffreddamento forno n°3	PUNTO DI EMISSIONE E87 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E111 – by-pass forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E112 – by-pass forno n° 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	50.000	1.500	22.700	23.000
Altezza minima (m)	---	9	8	9	9
Durata (h/g)	---	24	24	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E113 – by-pass forno n° 3	PUNTO DI EMISSIONE E121 – scambiatore di calore filtro F11	PUNTO DI EMISSIONE E122 – scambiatore di calore filtro F12	PUNTO DI EMISSIONE E123 – scambiatore di calore filtro F13	PUNTO DI EMISSIONE E125 – scambiatore di calore raffreddamento forno F1 Marlit *
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	23.000	20.000	20.000	20.000	50.000
Altezza minima (m)	---	9	12	12	12	9
Durata (h/g)	---	emergenza	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* funzionante in alternativa a E84.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F11 – forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE F12 – forno n° 3	PUNTO DI EMISSIONE F13 – forno n° 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	22.700	23.000	23.000
Altezza minima (m)	---	20	15	12
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	3,9	3,9	3,9
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,38	0,38	0,38
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	3,9	3,9	3,9
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nm ³) UNI EN 13526 (>20mg/Nm ³)	50	50	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	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	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 *	500 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO_x)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO_x)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO_x)</i>

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

AREA RIVESTIMENTO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E2 – saldatura officina Rivestimento	PUNTO DI EMISSIONE E4 – saldatura officina Rivestimento	PUNTO DI EMISSIONE E18 – silos stoccaggio atomizzato e pressatura (n.4 presse) + silos-filtro
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	2.800	2.800	40.000
Altezza minima (m)	---	5	5	12
Durata (h/g)	---	12	12	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10	23,45
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	---	5 *
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	---	---	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* 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 E19 – silos stoccaggio atomizzato e pressatura (n.4 presse) + colorazione a secco impasto	PUNTO DI EMISSIONE E37 – smaltatura rivestimento (n.4 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E50 – squadatura a secco area Rivestimento	PUNTO DI EMISSIONE E54 – rettifica e pulizia rulli
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	50.000	42.000	36.000	4.000
Altezza minima (m)	---	10	10	12	9
Durata (h/g)	---	24	24	24	8
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	8,9	23,45	8,9
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	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* 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 E63 – pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E70 – smaltatura (n.4 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E88 – essiccatoio n°1	PUNTO DI EMISSIONE E89 – essiccatoio n°2	PUNTO DI EMISSIONE E90 – essiccatoio n°3
Messa a regime	---	a regime	a regime	<u>SOSPESO</u> *	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	6.000	70.000	3.500	3.000	3.000
Altezza minima (m)	---	9	12	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	8,9	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	5 **	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---	---	---

* punto di emissione temporaneamente disattivato, in conseguenza della riduzione dell'attività produttiva dell'area Rivestimento. 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**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E91 – prima emissione essiccatoio n°4	PUNTO DI EMISSIONE E92 – prima emissione essiccatoio n°5	PUNTO DI EMISSIONE E93 – raffreddamento forno n°1	PUNTO DI EMISSIONE E94 – raffreddamento forno n°2	PUNTO DI EMISSIONE E95 – raffreddamento forno n°3
Messa a regime	---	a regime	a regime	<u>SOSPESO</u> *	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	7.000	7.000	25.000	25.000	25.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* punto di emissione temporaneamente disattivato, in conseguenza della riduzione dell'attività produttiva dell'area Rivestimento. Al momento della riattivazione dovrà essere eseguito quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** 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 E96 – raffreddamento forno n°4 *	PUNTO DI EMISSIONE E97 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E114 – by-pass forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E115 – by-pass forno n° 2	PUNTO DI EMISSIONE E116 – by-pass forno n° 3
Messa a regime	---	a regime	a regime	<u>SOSPESO</u> **	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	70.000	1.500	13.000	13.000	13.000
Altezza minima (m)	---	8,5	8	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	emergenza	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* funzionante in alternativa a E126.

** punto di emissione temporaneamente disattivato, in conseguenza della riduzione dell'attività produttiva dell'area Rivestimento. Al momento della riattivazione dovrà essere eseguito quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** 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 E117 – by-pass forno n° 4	PUNTO DI EMISSIONE E124 – scambiatore di calore filtro F6	PUNTO DI EMISSIONE E126 – scambiatore calore raffreddamento forno F4 Rivestimento *	PUNTO DI EMISSIONE E127 – seconda emissione essiccatoio n° 4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	38.000	24.000	70.000	7.000
Altezza minima (m)	---	8,5	11	9	8
Durata (h/g)	---	emergenza	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* funzionante in alternativa a E96.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E128 – seconda emissione essiccatoio n° 5	PUNTO DI EMISSIONE E143 – generatore di calore Ecoflam	PUNTO DI EMISSIONE E144 – generatore di calore Robur
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	7.000	900	85
Altezza minima (m)	---	8	14	14
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	5 * **	5 * **
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)	---	350 *	350 *
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 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F6 – forno monocanale	PUNTO DI EMISSIONE F9 – n.3 forni rivestimento
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	38.000	38.000
Altezza minima (m)	---	20	20
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	3,9	3,9
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,38	0,38
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	3,9	3,9
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nm ³) UNI EN 13526 (>20mg/Nm ³)	50	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 (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
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

AREA PREPARAZIONE SMALTI, MAGAZZINI, LABORATORI, TERZO FUOCO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E11 – macchine taglio Jolly	PUNTO DI EMISSIONE E16 – spazzolatura piastrelle e laboratorio area Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E51 – laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E52 – linee serigrafiche Terzo Fuoco + uscita squadratura
Messa a regime	---	<u>SOSPESO</u> *	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	30.000	12.000	10.000	10.000
Altezza minima (m)	---	10	10	11	10
Durata (h/g)	---	8	15	8	15
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	8,9	8,9	23,45
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)

* punto di emissione temporaneamente fermato in conseguenza dello smantellamento delle macchine di smussatura Jolly e in attesa che l'Azienda decida se sostituirle con nuovi impianti o rinunciare definitivamente alla lavorazione in questione. Si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8.**

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E55 – laboratorio prove + ATM prove + preparazione serigrafie	PUNTO DI EMISSIONE E61 – carico mulini smalti e alimentazione essiccatore smalti	PUNTO DI EMISSIONE E68 – carico mulini preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E74 – essiccazione smalti
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	8.000	14.000	13.500	5.000
Altezza minima (m)	---	10	12	18	7
Durata (h/g)	---	15	4	15	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	8,9	8,9	8,9	8,9
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)	trimestrale (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 E76 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E98 – raffreddamento diretto forno n°1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E99 – raffreddamento diretto forno n°2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E100 – raffreddamento indiretto forno n°1 Terzo Fuoco
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	2.000	5.000	5.000	1.500
Altezza minima (m)	---	5	8	8	8
Durata (h/g)	---	2	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	---	---	---
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	---	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI 9968 ; UNI 9969 ; UNI EN 15068 UNI EN 14789 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)	10	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E101 – raffreddamento indiretto forno n°2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E102 – essiccatore n°1 asciugatura piastrelle Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E104 – essiccatore n°3 asciugatura piastrelle Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E106 – forno di termoretrazione 1 Magazzino 4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.500	600	800	800
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E107 – forno di termoretrazione 2 Magazzino 4	PUNTO DI EMISSIONE E108 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E110 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E118 – by-pass forno n° 1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E119 – by-pass forno n° 2 Terzo Fuoco
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	800	1.500	1.500	4.500	4.500
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E120 – by-pass forno prove Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E129 – generatore di calore smalteria Ecoflam	PUNTO DI EMISSIONE E130 – generatore di calore smalteria Riello
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.000	400	550
Altezza minima (m)	---	8	8	8
Durata (h/g)	---	emergenza	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	5 * **	5 * **
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)	---	350 *	350 *
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 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E131 – generatore di calore taglio	PUNTO DI EMISSIONE E132 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E133 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E134 – striscia radiante Sistema
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	900	400	400	400
Altezza minima (m)	---	14	14	14	14
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
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)	350 *	350 *	350 *	350 *
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 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E135 – generatore di calore preparazione Smalti	PUNTO DI EMISSIONE E136 – generatore Riello (campioni)	PUNTO DI EMISSIONE E137 – centrale termica prefugatura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	105	85	120
Altezza minima (m)	---	12	14	14
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5 * **	5 * **	5 * **
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)	350 *	350 *	350 *
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 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E138 – centrale termica laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E139 – centrale termica portineria 2	PUNTO DI EMISSIONE E142 – centrale termica Terzo Fuoco
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	250	250	900
Altezza minima (m)	---	10	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5 * **	5 * **	5 * **
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)	350 *	350 *	350 *
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 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F63 – n. 2 forni area Terzo Fuoco + forno prove	PUNTO DI EMISSIONE V3 – applicazione smalti area Terzo Fuoco (n. 5 linee)
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	10.000	50.000
Altezza minima (m)	---	12	10,5
Durata (h/g)	---	24	15
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	3,9	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	5 *
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,38	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	3,9	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nm ³) UNI EN 13526 (>20mg/Nm ³)	10	50
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	---
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 **	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV) annuale (Pb, NO _x)	semestrale (portata, polveri, SOV)

* 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.

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare	0,2345	24/07/2014	Accantonamento a seguito di smantellamento impianti	23/07/2016
Materiale particellare (cottura)	0	---	---	---
Fluoro	0	---	---	---
Piombo	0	---	---	---

SITUAZIONE FUTURA

AREA PREPARAZIONE IMPASTO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – silos stoccaggio e movimentazione materie prime e atomizzato e area carico impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E25 – <u>area materie prime – silos stoccaggio e movimentazione materie prime e impasto atomizzato</u>
Messa a regime	---	*	**
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	60.000	80.000
Altezza minima (m)	---	14	15
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	23,45
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	5 **
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)	---	---
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)	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

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

** 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 E26 – atomizzatore ATM1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – atomizzatore ATM2	PUNTO DI EMISSIONE E32 – atomizzatore ATM3	PUNTO DI EMISSIONE E33 – atomizzatore ATM4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	***
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	75.000	75.000	75.000	60.000
Altezza minima (m)	---	24	24	24	24
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	24	24	24	24
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *	5 *
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)	350	350	350	350
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 **	35 **	35 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri)</i> <i>annuale (NO_x)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri)</i> <i>annuale (NO_x)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri)</i> <i>annuale (NO_x)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri)</i> <i>annuale (NO_x)</i>

* 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.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E42 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E43 – pulizia pneumatica atomizzatori e stoccaggio atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E45 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E48 – movimentazione impasto atomizzato + colorazione a secco impasto
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.200	3.600	1.200	70.000
Altezza minima (m)	---	14	23	8	25
Durata (h/g)	---	4	24	4	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	23,45	23,45	23,45
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	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* 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 E65 - movimentazione atomizzato silos prodotti a doppio caricamento, movimentazione atomizzato estrazione silos e setacciatura e alimentazione gres	PUNTO DI EMISSIONE E72 – aspirazione scarico filtri
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	72.000	3.000
Altezza minima (m)	---	11	15
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	23,45
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

AREA MARLIT

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – scelta area Marlit (n.5 linee) e area Rivestimento (n.5 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E3 – alimentazione presse e pressatura (n.5 presse) + uscita essiccatoi + ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E14 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	24.000	68.000	85.000
Altezza minima (m)	---	9	12,5	11
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	15	23,45
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E15 – alimentazione presse e pressatura (n.3 presse)	PUNTO DI EMISSIONE E47 – pulizia pneumatica presse	PUNTO DI EMISSIONE E71 – smaltatura gres porcellanato (n.6 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E73 – pulizia rulli forni cottura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	70.000	3.500	75.000	2.000
Altezza minima (m)	---	10	12	12	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	15
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	23,45	8,9	23,45
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 E75 – saldatura officina Marlit	PUNTO DI EMISSIONE E77 – essiccatoio n°1	PUNTO DI EMISSIONE E79 – essiccatoio n°3	PUNTO DI EMISSIONE E80 – essiccatoio n°4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	2.000	5.000	9.000	9.000
Altezza minima (m)	---	5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	2	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	---	---	---
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	---	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI 9968 ; UNI 9969 ; UNI EN 15068 UNI EN 14789 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)	10	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E81 – essiccatoio n°5	PUNTO DI EMISSIONE E82 – essiccatoio n°7	PUNTO DI EMISSIONE E83 – essiccatoio n°8	PUNTO DI EMISSIONE E84 – raffreddamento forno n°1 *	PUNTO DI EMISSIONE E85 – raffreddamento forno n°2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	9.000	5.000	5.000	50.000	50.000
Altezza minima (m)	---	8,5	8	8	9	9
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* funzionante in alternativa a E125.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E86 – raffreddamento forno n°3	PUNTO DI EMISSIONE E87 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E111 – by-pass forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E112 – by-pass forno n° 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	50.000	1.500	22.700	23.000
Altezza minima (m)	---	9	8	9	9
Durata (h/g)	---	24	24	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E113 – by-pass forno n° 3	PUNTO DI EMISSIONE E121 – scambiatore di calore filtro F11	PUNTO DI EMISSIONE E122 – scambiatore di calore filtro F12	PUNTO DI EMISSIONE E123 – scambiatore di calore filtro F13	PUNTO DI EMISSIONE E125 – scambiatore di calore raffreddamento forno F1 Marlit *
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	23.000	20.000	20.000	20.000	50.000
Altezza minima (m)	---	9	12	12	12	9
Durata (h/g)	---	emergenza	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* funzionante in alternativa a E84.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F11 – forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE F12 – forno n° 3	PUNTO DI EMISSIONE F13 – forno n° 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	22.700	23.000	23.000
Altezza minima (m)	---	20	15	12
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	3,9	3,9	3,9
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,38	0,38	0,38
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	3,9	3,9	3,9
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nm ³) UNI EN 13526 (>20mg/Nm ³)	50	50	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	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	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 *	500 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

AREA RIVESTIMENTO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E2 – saldatura officina Rivestimento	PUNTO DI EMISSIONE E4 – saldatura officina Rivestimento	PUNTO DI EMISSIONE E18 – silos stoccaggio atomizzato e pressatura (n.4 presse) + silos-filtro
Messa a regime	---	a regime	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	2.800	8.000	40.000
Altezza minima (m)	---	5	5	12
Durata (h/g)	---	12	12	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	10	23,45
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	---	5 **
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	---	---	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E19 – silos stoccaggio atomizzato e pressatura (n.4 presse) + colorazione a secco impasto	PUNTO DI EMISSIONE E37 – smaltatura rivestimento (n.4 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E50 – squadratura a secco area Rivestimento	PUNTO DI EMISSIONE E54 – rettifica e pulizia rulli
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	50.000	42.000	36.000	4.000
Altezza minima (m)	---	10	10	12	9
Durata (h/g)	---	24	24	24	8
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	8,9	23,45	8,9
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	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* 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 E63 – pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E70 – smaltatura (n.4 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E88 – essiccatoio n°1	PUNTO DI EMISSIONE E89 – essiccatoio n°2	PUNTO DI EMISSIONE E90 – essiccatoio n°3
Messa a regime	---	a regime	a regime	<u>SOSPESO</u> *	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	6.000	70.000	3.500	3.000	3.000
Altezza minima (m)	---	9	12	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	8,9	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	5 **	5 **	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	---	---	---

* punto di emissione temporaneamente disattivato, in conseguenza della riduzione dell'attività produttiva dell'area Rivestimento. 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**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E91 – prima emissione essiccatoio n°4	PUNTO DI EMISSIONE E92 – prima emissione essiccatoio n°5	PUNTO DI EMISSIONE E93 – raffreddamento forno n°1	PUNTO DI EMISSIONE E94 – raffreddamento forno n°2	PUNTO DI EMISSIONE E95 – raffreddamento forno n°3
Messa a regime	---	a regime	a regime	SOSPESO *	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	UNI 10169	7.000	7.000	25.000	25.000	25.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* punto di emissione temporaneamente disattivato, in conseguenza della riduzione dell'attività produttiva dell'area Rivestimento. Al momento della riattivazione dovrà essere eseguito quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** 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 E96 – raffreddamento forno n°4 *	PUNTO DI EMISSIONE E97 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E114 – by-pass forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E115 – by-pass forno n° 2	PUNTO DI EMISSIONE E116 – by-pass forno n° 3
Messa a regime	---	a regime	a regime	SOSPESO **	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	UNI 10169	70.000	1.500	13.000	13.000	13.000
Altezza minima (m)	---	8,5	8	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	emergenza	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* funzionante in alternativa a E126.

** punto di emissione temporaneamente disattivato, in conseguenza della riduzione dell'attività produttiva dell'area Rivestimento. Al momento della riattivazione dovrà essere eseguito quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** 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 E117 – by-pass forno n° 4	PUNTO DI EMISSIONE E124 – scambiatore di calore filtro F6	PUNTO DI EMISSIONE E126 – scambiatore calore raffreddamento forno F4 Rivestimento *	PUNTO DI EMISSIONE E127 – seconda emissione essiccatoio n° 4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	UNI 10169	38.000	24.000	70.000	7.000
Altezza minima (m)	---	8,5	11	9	8
Durata (h/g)	---	emergenza	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* funzionante in alternativa a E96.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E128 – seconda emissione essiccatoio n° 5	PUNTO DI EMISSIONE E143 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E144 – generatore di calore Robur
Messa a regime	---	a regime	*	*
Portata massima (Nm³/h)	UNI 10169	7.000	85	85
Altezza minima (m)	---	8	8	14
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm³)	UNI EN 13284-1	---	5 ***	5 ***
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878 UNI EN 14792 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	350 **	350 **
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 ; UNI EN 14791 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	35 ***	35 ***
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

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

** limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

*** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F6 – forno monocanale	PUNTO DI EMISSIONE F9 – n.3 forni rivestimento
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	38.000	38.000
Altezza minima (m)	---	20	20
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	3,9	3,9
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,38	0,38
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	3,9	3,9
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nm ³) UNI EN 13526 (>20mg/Nm ³)	50	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	EPA-TO11 A / NIOSH 2016 (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
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

AREA PREPARAZIONE SMALTI, MAGAZZINI, LABORATORI, TERZO FUOCO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E11 – spazzolatura piastrelle linea lappatura	PUNTO DI EMISSIONE E16 – spazzolatura piastrelle e laboratorio area Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E51 – laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E52 – linee serigrafiche Terzo Fuoco + uscita squadatura
Messa a regime	---	*	**	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	15.000	12.000	10.000	10.000
Altezza minima (m)	---	10	10	11	10
Durata (h/g)	---	24	15	8	15
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	23,45	8,9	8,9	23,45
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)

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

** si veda quanto prescritto al 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 **≥ 25 g/h**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E55 – laboratorio prove + ATM prove + preparazione serigrafie	PUNTO DI EMISSIONE E61 – carico mulini smalti e alimentazione essiccatore smalti	PUNTO DI EMISSIONE E68 – carico mulini preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E74 – essiccazione smalti
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	8.000	14.000	13.500	5.000
Altezza minima (m)	---	10	12	18	7
Durata (h/g)	---	15	4	15	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	8,9	8,9	8,9	8,9
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)	trimestrale (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 E76 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E98 – raffreddamento diretto forno n°1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E99 – raffreddamento diretto forno n°2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E100 – raffreddamento indiretto forno n°1 Terzo Fuoco
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	2.000	5.000	5.000	1.500
Altezza minima (m)	---	5	8	8	8
Durata (h/g)	---	2	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	10	---	---	---
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	---	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI 9968 ; UNI 9969 ; UNI EN 15068 UNI EN 14789 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)	10	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E101 – raffreddamento indiretto forno n°2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E102 – essiccatoio n°1 asciugatura piastrelle Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E104 – essiccatoio n°3 asciugatura piastrelle Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E106 – forno di termoretrazione 1 Magazzino 4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.500	600	800	800
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E107 – forno di termoretrazione 2 Magazzino 4	PUNTO DI EMISSIONE E108 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E110 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E118 – by-pass forno n° 1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E119 – by-pass forno n° 2 Terzo Fuoco
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	800	1.500	1.500	4.500	4.500
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E120 – by-pass forno prove Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E129 – generatore di calore smalteria Ecoflam	PUNTO DI EMISSIONE E130 – generatore di calore smalteria Riello
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	1.000	400	550
Altezza minima (m)	---	8	8	8
Durata (h/g)	---	emergenza	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	---	5 * **	5 * **
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)	---	350 *	350 *
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 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E131 – <u>generatore di calore taglio Ecoflam</u>	PUNTO DI EMISSIONE E132 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E133 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E134 – striscia radiante Sistema
Messa a regime	---	*	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	400	400	400	400
Altezza minima (m)	---	8	14	14	14
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5 ** ***	5 ** ***	5 ** ***	5 ** ***
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)	350 **	350 **	350 **	350 **
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 ** ***	35 ** ***	35 ** ***
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

** limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

*** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E135 – generatore di calore preparazione Smalti	PUNTO DI EMISSIONE E136 – <u>generatore di calore Accaroni</u>	PUNTO DI EMISSIONE E137 – centrale termica prefugatura
Messa a regime	---	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	500	80	235
Altezza minima (m)	---	7	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5 ** ***	5 ** ***	5 ** ***
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)	350 **	350 **	350 **
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 ** ***	35 ** ***
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

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

** limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

*** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E138 – centrale termica laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E139 – <u>generatore di calore Cosmogas</u>	PUNTO DI EMISSIONE E142 – <u>generatore di calore Accaroni</u>
Messa a regime	---	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	133	60	220
Altezza minima (m)	---	7	9	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5 ** ***	5 ** ***	5 ** ***
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)	350 **	350 **	350 **
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 ** ***	35 ** ***
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

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

** limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

*** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E145 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E146 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E147 – centrale termica laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E148 – centrale termica sala mostra
Messa a regime	---	*	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	85	85	158	125
Altezza minima (m)	---	1	1	9	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5 ** ***	5 ** ***	5 ** ***	5 ** ***
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)	350 **	350 **	350 **	350 **
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 ** ***	35 ** ***	35 ** ***
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

** limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

*** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E149 – centrale termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E150 – centrale termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E151 – centrale termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E152 – centrale termica sala mostra
Messa a regime	---	*	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	125	125	90	90
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	5 ** ***	5 ** ***	5 ** ***	5 ** ***
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)	350 **	350 **	350 **	350 **
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 ** ***	35 ** ***	35 ** ***
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

** limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

*** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F63 – n. 2 forni area Terzo Fuoco + forno prove	PUNTO DI EMISSIONE V3 – applicazione smalti area Terzo Fuoco (n. 5 linee)
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI 10169	10.000	50.000
Altezza minima (m)	---	12	10,5
Durata (h/g)	---	24	15
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1	3,9	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568	---	5 *
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0,38	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787	3,9	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nm ³) UNI EN 13526 (>20mg/Nm ³)	10	50
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	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F63 – n. 2 forni area Terzo Fuoco + forno prove	PUNTO DI EMISSIONE V3 – applicazione smalti area Terzo Fuoco (n. 5 linee)
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 **	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV) annuale (Pb, NO _x)	semestrale (portata, polveri, SOV)

* 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.

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare	0,2345	24/07/2014	Accantonamento a seguito di smantellamento impianti	23/07/2016
	18,6850	data di messa a regime modifiche	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici	illimitata
Materiale particellare (cottura)	0	---	---	---
Fluoro	0	---	---	---
Piombo	0	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

- 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 l'Autorità Competente, sentita l'Autorità Competente per il Controllo (ARPA). 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 a Provincia di Modena, Comune di Sassuolo e ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente. 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 a Provincia di Modena, Comune di Maranello e ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente **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 **E4, E11 ed E25** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime delle emissioni (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente alle emissioni **E88 ed E93** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime.
5. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente a Provincia, Comune ed Arpa 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, conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, per tutta la durata della presente AIA (e comunque almeno per tre 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 e atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni devono essere tenute a disposizione per tutta la durata della presente AIA (e comunque almeno per cinque anni). Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

di Modena – Distretto territorialmente competente **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

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

A questo proposito, si precisa che:

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

Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per tutta la durata della presente AIA (e comunque almeno per tre 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 dell'Autorità di controllo per tutta la durata della presente AIA (e comunque almeno per tre 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. In alternativa, il gestore potrà riferirsi al precedente autocontrollo, accorpando ove necessario i controlli sulle nuove emissioni.
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 ARPA Sezione Provinciale di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.
14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.

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

In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte dell'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 tutta la durata della presente autorizzazione (e comunque almeno per tre anni).

16. In sede di invio del report annuale di cui al precedente punto D2.2.1, è richiesto al gestore di inviare i **risultati prestazionali ottenuti relativamente alla gestione delle emissioni di Composti Organici Volatili**, in particolare:
- a) verifica dei consumi specifici: *kg additivi a base organica / t prodotto finito*;
 - b) verifica dei fattori di emissione: *g SOV e Aldeidi / t prodotto finito*.
17. 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.
18. L'Azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

Originale Firmato Digitalmente
(da sottoscrivere in caso di stampa)

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

Modena, lì

Protocollo n. _____ del _____

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