

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-5226 del 23/12/2016
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA OSCAR FOR PORCELAIN AND CERAMIC PRODUCTION S.R.L.. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII, PARTE SECONDA D.LGS. 152/06 E SS.MM.) SITO IN VIA RADICI IN PIANO, 422 A SASSUOLO (MO). (RIF. INT. N. 03627660362/81). PRIMA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2016-5331 del 21/12/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventitre DICEMBRE 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 **OSCAR FOR PORCELAIN AND CERAMIC PRODUCTION S.R.L.** - INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA (PUNTO 3.5 ALL. VIII, PARTE SECONDA D.LGS. 152/06 E SS.MM.) SITO IN VIA RADICI IN PIANO, 422 A SASSUOLO (MO). (RIF. INT. N. 03627660362/81).

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 D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed, in particolare, degli impianti ceramici”;

richiamata la **Determinazione n. 849 del 31/03/2016**, con la quale è stata rilasciata la Voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta Oscar for Porcelain and Ceramic Production S.r.l. (abbr. OPCP S.r.l.), avente sede legale in Via Zucconi n. 90 in Comune di Modena, in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Via Radici in Piano, 422 a Sassuolo (MO), per una capacità massima di produzione pari a 394 t/giorno di prodotto cotto;

richiamata la **comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA** presentata da OPCP S.r.l. mediante il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” in data 25/10/2016 (assunta agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 19886 del 26/10/2016) e successive integrazioni volontarie assunte agli atti con prot. n. 23598 del 21/12/2016, con cui è richiesta la dismissione definitiva della produzione di monocottura di impasto macinato a secco prodotto in loco, continuando nella sola produzione di gres porcellanato da pavimento ed altre modifiche impiantistiche minori.

In particolare:

- è prevista la dismissione e rimozione dell'intero impianto di macinazione a secco; pertanto, dell'area sud rimane presente n.1 tramoggia di carico e n.18 silos di stoccaggio atomizzato e nell'area nord n.2 tramogge di carico, n.12 silos di stoccaggio (di cui attualmente n.5 in disuso);
- è prevista la dismissione definitiva dell'emissione E3bis associata all'impianto di filtrazione collegato al mulino pendolare, con richiesta di accantonamento delle quote di emissione associate allo stesso;
- viene specificato che nell'area sud i mulini di preparazione smalti sono n.6 + n.1 miscelatore per paste serigrafiche e nell'area nord sono presenti n.11 mulini e n.2 miscelatori per paste serigrafiche;
- è richiesta la conversione del fabbricato destinato allo stoccaggio terre e rifiuti ricevuti da terzi a magazzino prodotto finito. Il magazzino sarà svuotato, pavimentato con battuto in cemento e varieranno le aree di stoccaggio temporaneo dei rifiuti di propria produzione;
- è richiesta la revoca dell'iscrizione n. SAS017 (All. II dell'AIA) al registro delle imprese che effettuano il recupero di rifiuti non pericolosi da terzi;
- è prevista l'installazione di n.2 nuove linee di scelta in reparto rivestimento al posto delle n.4 linee esistenti, pertanto, le linee di scelta rivestimento risulteranno in totale n.4;
- è richiesta la rinominazione delle emissioni in “Linea Nord” al posto di “Linea Rivestimento” e “Linea Sud” al posto di “Linea Pavimento” e la correzione delle diciture di alcuni punti di emissioni;

in merito alle modifiche sopra richieste il gestore dichiara che:

- la capacità massima produttiva autorizzata in t/gg non subirà variazioni;
- si avrà una riduzione sia delle emissioni diffuse, che del flusso di massa del “materiale particellare”;
- è prevista una riduzione del livello di rumorosità a seguito sia dell'eliminazione del punto di emissione e relativo filtro, che a seguito della riduzione dei mezzi circolanti all'interno della proprietà per l'approvvigionamento delle terre.

dato atto che il gestore in data 24/10/2016 ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione”;

valutato di poter accogliere la richiesta del gestore di accantonare le quote derivanti dallo smantellamento di E3bis, quindi, in base a quanto previsto dall'art.5 lettera d) del Protocollo

Ceramico le quote patrimonio in possesso di OPCP S.r.l. saranno pari a **13 Kg/gg** (metà delle quote in uso associate al punto di emissione interessato alla dismissione) e saranno in disponibilità sino al **25/10/2018** (2 anni dalla data di formazione);

ritenuto necessario:

- aggiornare la sezione C1.2 di descrizione del ciclo produttivo a seguito della dismissione della fase di preparazione impasto e rinuncia al ritiro di rifiuti da terzi;
- aggiornare le successive sezioni prescrittive relative alle emissioni ed ai rifiuti;
- eliminare alcune voci riportate nelle diverse sezioni del Piano di Monitoraggio associate alla fase di preparazione e macinazione impasto e rifiuti ritirati da terzi;
- eliminare l'Allegato II dell'AIA;

verificato, infine, che le modifiche richieste non variano la capacità massima autorizzata e non comporteranno impatti significativi sulle matrici ambientali (materie prime, consumi energetici, rifiuti, bilancio idrico, rumore) e non si avranno variazioni significative rispetto ai livelli raggiunti dagli indicatori di performance specifici del settore;

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

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il Dott. Richard Ferrari funzionario dell'ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po n. 5 ed il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dr. Giovanni Rompianesi, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (S.A.C.) ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 474/C a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale Determinazione n. 849 del 31/03/2016 rilasciata ad OSCAR FOR PORCELAIN AND CERAMIC PRODUCTION S.R.L., avente sede legale in Via Zucconi n. 90 in Comune di Modena, in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sito in Via Radici in Piano, 422 a Sassuolo (MO), come di seguito indicato:
 - a) sono autorizzate le modifiche comunicate in data 25/10/2016 tramite il Portale Regionale "Osservatorio IPPC", assunte agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 19886 del 26/10/2016;

- b) è **revocata l'iscrizione n. SAS017** al registro delle imprese che effettuano il recupero di rifiuti non pericolosi da terzi, pertanto, l'**Allegato II** dell'AIA;
- c) è **eliminato qualsiasi riferimento all'iscrizione suddetta** (e relativi rifiuti recuperati da terzi) riportata nella parte descrittiva **dell'Allegato I** dell'AIA;
- d) le **Sezioni C1.2** "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico", **D2.4** "Emissioni in Atmosfera", **D2.8** "gestione dei rifiuti" e **D3.1.1** "Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti", **D3.1.4** "Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera", **D3.1.8** "Monitoraggio e Controllo Rifiuti" e **D3.1.10** "Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance" **dell'Allegato I** dell'AIA **sono sostituite dalle rispettive sezioni riportate nell'allegato al presente atto di modifica.**
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 849 del 31/03/2016, per quanto non modificato dal presente atto;
 - di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta OSCAR FOR PORCELAIN AND CERAMIC PRODUCTION S.R.L., al Comune di Sassuolo (MO), per il tramite del SUAP dell'Unione del Distretto Ceramico;
 - di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso.
 - di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà all'obbligo di pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;
 - di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 4 pagine e da n.1 allegato.

Allegato: ALLEGATO 1^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA O.P.C.P. S.R.L.

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 1^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA
DITTA OSCAR FOR PORCELAIN AND CERAMIC PRODUCTION S.R.L.**

- Rif. int. N. 03627660362/81
- sede legale in via G.Zucconi n. 90, in Comune di Modena e produttiva via Radici in Piano, 422 a Sassuolo (MO);
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

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

A seguito di rilascio di Voltura AIA con **Determinazione n. 849 del 31/03/2016** la Ditta Oscar for Porcelain and Ceramic Production S.r.l. è stata autorizzata a proseguire con la produzione di piastrelle ceramiche in monocottura e gres porcellanato, rivestimento e pavimento rosso per una capacità massima autorizzata è di **394 t/giorno** di prodotto cotto, considerando una operatività di riferimento di 330 giorni/anno. In particolare, nello stabilimento sono presenti n. 2 linee, rispettivamente: linea pavimento e linea rivestimento. La prima è dedicata alla produzione di gres porcellanato ed utilizza impasto atomizzato ricevuto da terzi, la seconda (linea rivestimento) può produrre sia gres, che monocottura, utilizzando in parte impasto atomizzato, in parte impasto prodotto in loco tramite macinazione a secco. Attualmente, però, viene prodotto solo gres utilizzando impasto atomizzato ricevuto da terzi in quanto la produzione di monocottura è stata sospesa e di conseguenza l'impianto di macinazione a secco non è utilizzato.

In data 25/10/2016 OPCP S.r.l. ha presentato comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA, integrata in data 21/12/2016, con cui è richiesta la dismissione definitiva della produzione di monocottura di impasto macinato a secco prodotto in loco, continuando nella sola produzione di gres porcellanato da pavimento ed altre modifiche impiantistiche minori.

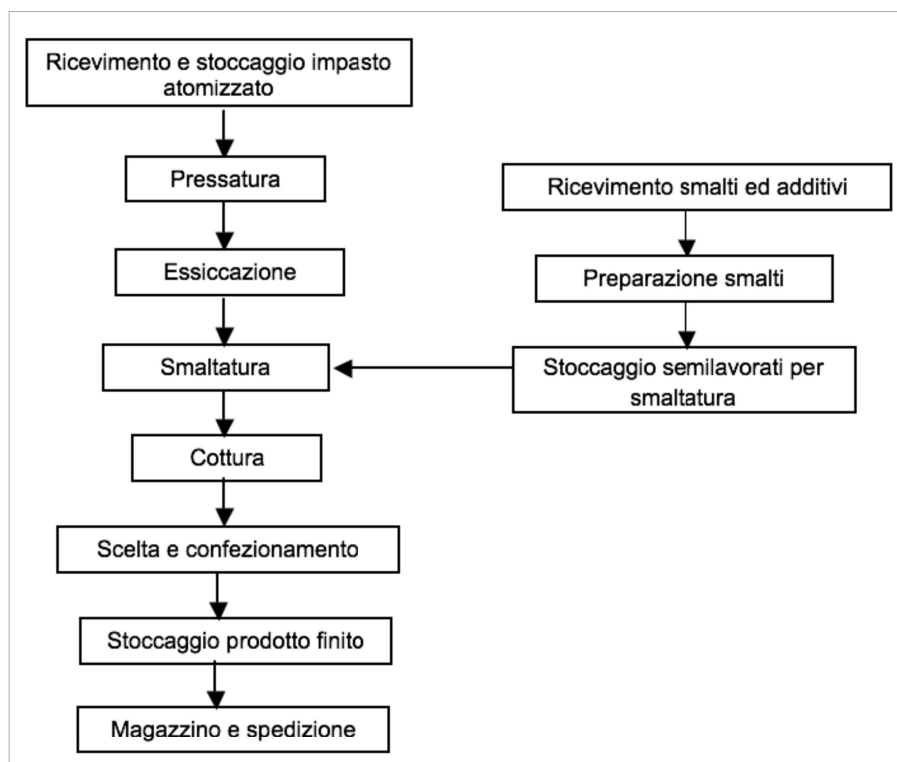
In particolare:

- è prevista la dismissione e rimozione dell'intero impianto di macinazione a secco con dismissione definitiva dell'emissione E3bis associata all'impianto di filtrazione collegato al mulino pendolare. E' richiesto l'accantonamento delle quote di emissione associate allo stesso;
- è specificato che a servizio dell'area sud rimane presente n.1 tramoggia di carico e n.18 silos di stoccaggio atomizzato e nell'area nord n.2 tramogge di carico, n.12 silos di stoccaggio (di cui attualmente n.5 in disuso); inoltre, viene specificato che nell'area sud i mulini di preparazione smalti sono n.6 + n.1 miscelatore per paste serigrafiche e nell'area nord sono presenti n.11 mulini e n.2 miscelatori per paste serigrafiche;
- è richiesta la revoca dell'iscrizione n. SAS017 (All. II dell'AIA) al registro delle imprese che effettuano il recupero di rifiuti non pericolosi da terzi e la conversione del fabbricato destinato allo stoccaggio terre e rifiuti ricevuti da terzi a magazzino prodotto finito. Il magazzino sarà svuotato, pavimentato con battuto in cemento e varieranno le aree di stoccaggio temporaneo dei rifiuti di propria produzione;
- è prevista l'installazione di n.2 nuove linee di scelta in reparto rivestimento al posto delle n.4 linee esistenti; pertanto, le linee di scelta rivestimento risulteranno in totale n.4.

Inoltre, è richiesta la rinominazione delle emissioni in "Linea Nord" al posto di "Linea Rivestimento" e "Linea Sud" al posto di "Linea Pavimento".

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento, quindi, sarà quello richiesto con la modifica suddetta e rappresentato nelle planimetrie allegate alla stessa.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame a seguito della modifica richiesta.



Di seguito si riporta una breve sintesi illustrativa del processo sopra illustrato.

Arrivo e stoccaggio materie prime

L'impasto atomizzato giunge in stabilimento tramite camion, viene stoccato in silos dedicati e trasportato mediante linee di nastri trasportatori in piano, sopraelevati ed interrati.

Oltre alle materie prime citate sono presenti anche le materie prime legate alla fase di smaltatura (coloranti, fritte, engobbi, veicoli serigrafici, ...) che sono adeguatamente stoccate in fusti e sacchi, al coperto in apposito locale magazzino materia prima.

All'interno dello stabilimento sono presenti nell'area nord n. 1 tramoggia di carico e n. 18 silos di stoccaggio atomizzato e nell'area nord n. 2 tramogge di carico, n. 12 silos di stoccaggio (di cui attualmente n.5 in disuso).

Pressatura

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

Dai silos di stoccaggio, tramite trasporto automatico, gli impasti vengono avviati a presse idrauliche sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere per la realizzazione del supporto della piastrella. Quest'ultima viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione all'interno degli essiccatoi.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 presse per linea sud, n.3 presse per linea nord.

Essiccazione

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

Quindi, una volta pressato, il supporto già formato, mediante nastri trasportatori, viene mandato agli essiccatoi all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un bruciatore.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 essiccatoio per linea sud e n.3 essiccatoi per linea nord.

Preparazione Smalti

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc.) dosati secondo specifiche ricette in mulini tamburalani a funzionamento discontinuo. Una volta preparata la composizione, lo smalto pronto all'uso in smalteria, viene stoccato in apposite cisterne presenti nell'area dedicata sia in linea nord, che in linea sud.

All'interno dello stabilimento sono presenti nell'area nord n. 11 mulini di preparazione smalti e n. 2 miscelatori per paste serigrafiche nell'area sud n. 6 mulini di preparazione smalti e n. 1 miscelatore per paste serigrafiche.

Smaltatura

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

Il supporto giunge all'ingresso della linea di smaltatura, trasportato automaticamente da nastri. L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di diversi materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, ingobbio e graniglie minerali. Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.2 linee di smalteria per linea sud e n.3 linee di smalteria per linea nord.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. Sono presenti diversi forni a rulli alimentati a gas metano all'interno dei quali, si generano elevate temperature necessarie per sviluppare, nel corpo ceramico, le trasformazioni fisiche e chimiche desiderate.

Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono poi sottoposte alle operazioni di scelta.

All'interno dello stabilimento sono presenti n.1 forno di cottura + n.1 preforo per linea sud e n.3 forni di cottura per linea nord.

Scelta, Confezionamento e Imballaggio

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. In funzione dei risultati dei controlli effettuati le piastrelle vengono suddivise in funzione di una determinata classe di scelta ed avviene l'eliminazione del prodotto cotto non conforme ai canoni di qualità, prima di essere opportunamente inscatolate. Il confezionamento dei prodotti avviene mediante linea automatica, in sequenza avviene: l'inscatolamento, il posizionamento su pallet e l'imballaggio con cappucci in termoretraibile. Infine, i prodotti confezionati sono identificati ed immagazzinati.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 linee di scelta e n. 1 forno termoretraibile per linea nord, n. 2 linee di scelta e n. 1 forno termoretraibile per linea sud.

Magazzino e spedizione

Il prodotto finito pallettizzato viene stoccato in reparto deposito palette e cartoni e/o in area cortiliva adiacente agli stabili, in attesa di essere spedito. Lo spostamento dalla zona di scelta al reparto magazzino avviene mediante transfer automatici e carrelli elevatori diesel o elettrici.

La spedizione del prodotto finito, invece, viene svolta da ditte terze e/o aziendali mediante autocarri.

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

- più laboratori di ricerca, in cui si svolgono operazioni di ricerca e studio, nonché, verifica e controlli qualità materie prime in ingresso e prodotti finiti;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Le polveri raccolte vengono scaricate in contenitori e per essere recuperate internamente nella preparazione degli impasti;
- filtro per la depurazione dei fumi del forno, realizzata essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata $\text{Ca}(\text{OH})_2$) e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore dei gas inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi del forno viene recuperato internamente nella fase di macinazione a secco;
- un depuratore chimico-fisico acque che riceve l'acqua sporca derivante dai reparti Macinazione Smalti, dalle linee Smalteria e dai laboratori. Le acque di sono convogliate mediante canalizzazione interrata, seguita da tubazioni aeree, in n.1 vasca di raccolta sita in reparto macinazione smalti linea sud, dove tramite gruppo di sollevamento, vengono successivamente inviate all'impianto di trattamento chimico – fisico. Mediante reazioni chimiche controllate e aggiunta di flocculanti, si ha la separazione della soluzione acquosa dalla componente fangosa. L'acqua depurata successivamente, viene riutilizzata nel ciclo produttivo, invece, il fango viene filtropressato e conferito a Ditta autorizzata al recupero;
- varie officine meccaniche.

D2.4 emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E1 Scelta - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E3 Stoccaggio atomizzato, tramoggia carico - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E4 Supero presse - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E5 Supero presse - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E6 n.3 linee smaltatura e macinazione smalti - Linea nord
Data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	2.500	58.000	5.000	4.750	12.000
Altezza minima (m)	-	10	14	14	14	14
Durata (h/g)	-	19.5	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1	30	20	30	30	10
Silice libera cristallina (mg/Nm^3) (*)	UNI 10568	5	5	5	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E7 n.3 forni cottura – Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E11 Smalterie (n.2) e macinazione smalti - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E12 - Stoccaggio Atomizzato, tramogge carico e aspirazione scelta – Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E14 n.1 forno cottura - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E15 n.3 presse - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E16 n. 2 presse - Linea sud
Data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	25.000	10.800	24.000	22.000	24.000	24.000
Altezza minima (m)	-	18	14	14	15	14	14
Durata (h/g)	-	24	24	18	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1 UNI 10263	3	8	22	3	22	22
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	-	5	5	-	5	5
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723	0.3	-	-	0.3	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) - UNI 10787	3	-	-	3	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)	50	-	-	50	-	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	UNICHIM 430 (formaldeide) UNICHIM 487 (formaldeide) 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	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata polveri, F, SOV, Aldeidi Annuale per NOx	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Trimestrale per portata polveri, F, SOV, Aldeidi Annuale per NOx	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri

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

(***) limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato poiché il generatore di calore è alimentato a gas metano

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E17 Essiccatoio - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E18 Essiccatoio - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E19 Essiccatoio - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E20 Essiccatoio - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E21 Essiccatoio - Linea sud
Data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	4.000	4.000	4.000	4.000	4.000
Altezza minima (m)	-	18	18	18	18	18
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E22 Forno termoretraibile - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E23 Forno termoretraibile - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E26 Sfiato pre-forno - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E27 Sfiato raffredd. Forno 3 - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E28 Sfiato raffredd. Forno 2 - Linea nord
Data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	900	900	900	20.000	20.000
Altezza minima (m)	-	14	14	8	24	24
Durata (h/g)	-	24	24	24	14	14
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E29 Sfiato raffredd. Forno 1 - Linea nord	PUNTO DI EMISSIONE N. E30 Sfiato raffredd. Forno 4 - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E31 Sfiato scambiatore aria calda - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E32 Sfiato scambiatore aria calda - Linea sud	PUNTO DI EMISSIONE N. E33 Sfiato scambiatore aria calda - Linea nord
Data messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	20.000	20.000	20.000	20.000	20.000
Altezza minima (m)	-	24	24	24	24	24
Durata (h/g)	-	14	14	14	14	14
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

Le quote patrimonio a disposizione di OPCP S.r.l. formate a seguito dello smantellamento del punto di emissione E3bis sono le seguenti:

INQUINANTE	NUMERO QUOTE (Kg/gg)	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare (cottura)	13 Kg/gg	25/10/2016	Quote patrimonio a seguito di smantellamento impianti (art. 5, lettera b)	25/10/2018

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà 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 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
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 ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

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

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

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

- **Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni**

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

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

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

- **Metodi di campionamento e misura**

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

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

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

UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la **data di messa in esercizio degli impianti nuovi o modificati almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose;**
5. nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all'ARPAE di Modena ed al Comune di Sassuolo 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 d'abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 anni**. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato);
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti **funzionanti a ciclo continuo (forni)**, i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. 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, nonché, indicazione della data del giorno. In caso di registrazione cartacea deve essere indicata anche la data d'inizio e fine rullino.

Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per **almeno per 5 anni**.

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**.

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

9. le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'ARPAE di Modena **entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento stesso**, indicando:
 - il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

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

Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

10. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'ARPAE di Modena, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report annuale (30 aprile). 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 almeno per 5 anni.

12. la periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni;
13. le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPAE di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
14. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
15. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

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

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

Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno per 5 anni.

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

D2.8 gestione dei rifiuti

1. E' consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
2. la calce esausta (codice CER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche;

3. i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
4. allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, le aree e/o i recipienti, fissi o mobili di stoccaggio, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
5. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso in stabilimento di Atomizzato da terzi	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso di materie prime per smalti	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Ingresso in stabilimento di materie prime additivi	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Consumo reagenti per impianti depurazione aria e acqua	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale
Prodotto finito versato a magazzino	Procedura interna	Procedura interna	Biennale	elettronica / cartacea	Annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata dell'emissione e Concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Emissione: E7, E14 <u>Trimestrale</u> portata, Polveri, Pb, F, SOV, Aldeidi <u>Annuale</u> per NO _x Emissioni: E1, E3, E3, E4, E5, E6, E11, E12, E15, E16 <u>Semestrale</u> per portata, Polveri	<i>Biennale</i> - uno sul forno E7 o E14 -uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continua	<i>biennale</i>	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	---
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento dei forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>biennale</i>	cartacea su rullini	annuale
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>biennale</i>	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>biennale</i> con verifica certificati analisi	Elettronica o Cartacea	annuale

Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	biennale	---	---
---	--	-------------	----------	-----	-----

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	biennale	come previsto dalla norma di settore	-
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	Giornaliera	biennale	-	-
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti nelle rispettive aree/contenitori	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	biennale	-	-

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Rapporto consumo / fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea ed Elettronica su server	Annuale

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

Data Firma

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