

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-241 del 17/01/2018
Oggetto	Ditta CERAMICHE CAESAR S.p.A., Via Canaletto n. 49, Fiorano Modenese (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2018-247 del 17/01/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciassette GENNAIO 2018 presso la sede di Via Giardini 472/L - 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 **CERAMICHE CAESAR S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA CANALETTO, n. 49 IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO) (RIF. INT. n. 24 / 00179660360).  
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA NON SOSTANZIALE.

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

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

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

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V<sup>^</sup> circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

richiamata la **Determinazione n. 105 del 23/07/2014** rilasciata dalla Provincia di Modena, con la quale è stata rinnovata l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Ceramiche Caesar S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto, n. 49 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la **Determinazione n. 95 del 09/10/2014**, la **Determinazione n. 97 del 15/10/2014**, la **Determinazione n. 94 del 26/06/2015** e la **Determinazione n. 5227 del 23/12/2016** di modifica non sostanziale dell’AIA sopra citata;

richiamato il **nulla osta prot. n. 13243 del 18/07/2016**, relativo a modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l’aggiornamento dell’AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 30/11/2017 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 23566 del 01/12/2017, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico consistenti in:

- I. **sostituzione del forno di cottura n° 2**, tecnologicamente superato, con un impianto di nuova generazione adatto ai grandi formati, avente la medesima capacità produttiva (7,5 tonn/h);
- II. **sostituzione e spostamento del filtro fumi F1** a servizio dei forni di cottura n° 1 e 2, con contestuale innalzamento del colmo del camino da terra da 15 a **25 m**, mentre la portata massima resterà **invariata** (32.500 Nm<sup>3</sup>/h). Il nuovo filtro sarà installato prima della sostituzione del forno n° 2, per cui inizialmente aspirerà solo dal forno n° 1; solo dopo la messa in esercizio del nuovo forno n° 2, il filtro sarà a servizio di entrambi i forni di cottura;
- III. **eliminazione dello scambiatore di calore** collegato al punto di emissione in atmosfera **E1**, contestualmente alla sostituzione del filtro a servizio dell'emissione F1;
- IV. **eliminazione del silos calce** attualmente collegato al filtro fumi F1 e del relativo punto di emissione in atmosfera **F23**. A seguito di questo intervento, il silos calce restante sarà posto a servizio di entrambi i filtri fumi (F1 e F14) e di conseguenza sarà modificata la denominazione del relativo punto di emissione in atmosfera **F24** (*sfiato silos calce filtri fumi*), senza alcuna variazione dei parametri di funzionamento autorizzati;
- V. **sostituzione della pressa n° 4** con una nuova pressa, che richiederà una maggiore quantità di aria di aspirazione (circa 5.000 Nm<sup>3</sup>/h in più rispetto alla pressa attuale); questo non richiederà però di aumentare la portata massima autorizzata per il relativo punto di emissione in atmosfera **F16** (40.000 Nm<sup>3</sup>/h), in quanto la portata effettiva di tale emissione risulta attualmente di circa 35.000 Nm<sup>3</sup>/h, con un margine di circa 5.000 Nm<sup>3</sup>/h rispetto al massimo autorizzato;
- VI. **sostituzione dell'essiccatoio n° 4** con un nuovo essiccatoio, caratterizzato da una maggiore potenza termica. Questo richiede un **incremento della portata massima** autorizzata per il relativo punto di emissione in atmosfera **E15** dagli attuali 5.000 Nm<sup>3</sup>/h a **13.000 Nm<sup>3</sup>/h**, nonché l'innalzamento del colmo del camino da terra da 10 a **20 m**;
- VII. **sostituzione di n. 4 mulini discontinui** da 5.000 litri ciascuno con **n. 4 nuovi mulini discontinui** (uno da 5.000 litri, uno da 10.000 litri e due da 12.000 litri), senza variazioni delle relative aspirazioni sulle postazioni di carico già autorizzate;
- VIII. **eliminazione di n. 2 macchine di rettifica a rulli**, che ora hanno funzionamento saltuario. A seguito di questa variazione, al punto di emissione in atmosfera esistente **F10** saranno convogliati anche gli effluenti gassosi aspirati da una **macchina di taglio esistente** sulla linea di rettifica n° 1, senza che questo comporti variazioni della portata massima già autorizzata (11.000 Nm<sup>3</sup>/h); il **filtro** sarà tuttavia **sostituito con uno nuovo** e sarà necessario aggiornare la denominazione di F10 (*aspirazione spazzolatura scelta e macchina taglio da rettifica*);
- IX. **cessazione del conferimento di acque reflue di processo depurate** dallo stabilimento in oggetto al vicino stabilimento Minerva del medesimo Gruppo, a decorrere dal 31/12/2017; pertanto, a partire dal 2018 non sarà più effettuata la prova di tenuta semestrale sulla tubazione interrata di collegamento tra i due stabilimenti.

In riferimento alle modifiche comunicate, il gestore precisa che:

- nonostante la sostituzione del forno di cottura n° 2, la capacità produttiva massima dell'installazione resterà invariata (598 t/giorno);

- visto che la produzione resterà invariata, non cambieranno tipologia e quantità di materie prime utilizzate;
  - non si prevedono variazioni dei consumi idrici e dell'indicatore *consumo idrico specifico*;
  - sarà attivato un recupero di calore dai fumi di raffreddamento finale del nuovo forno n° 2 all'atomizzatore ATM1;
  - nell'assetto futuro, i consumi energetici subiranno un **leggero incremento**, in particolare:
    - i consumi di gas metano aumenteranno per effetto della sostituzione del forno n° 2 e dell'essiccatoio n° 4; considerando un'operatività di 322 giorni lavorati/anno, si stima che:
      - il nuovo forno avrà un consumo di 472 Sm<sup>3</sup>/h (corrispondenti a 3.647.616 Sm<sup>3</sup>/anno), mentre il vecchio forno consumava 340 Sm<sup>3</sup>/h (corrispondenti a 2.627.520 Sm<sup>3</sup>/anno);
      - l'incremento di consumi legato alla sostituzione del forno sarà parzialmente compensato dal recupero di calore dal nuovo forno n° 2 all'ATM1, che consentirà un risparmio stimato di circa 95 Sm<sup>3</sup>/h (corrispondenti a 734.160 Sm<sup>3</sup>/anno);
      - il nuovo essiccatoio avrà un consumo di 227 Sm<sup>3</sup>/h (corrispondenti a 1.754.256 Sm<sup>3</sup>/anno), mentre il vecchio essiccatoio consumava 58 Sm<sup>3</sup>/h (corrispondenti a 448.224 Sm<sup>3</sup>/anno).
 Complessivamente, dunque, la sostituzione degli impianti comporterà un **incremento stimato del consumo di gas metano pari a 1.591.968 Sm<sup>3</sup>/anno**, corrispondenti al **7,6%** dei consumi registrati nel 2016; tuttavia, dal momento che il 2016 è stato caratterizzato da una produzione piuttosto contenuta, pari al 69% circa dell'autorizzato, mentre nel 2018 si prevede di arrivare ad un fattore di produzione del 80% circa, il gestore prevede una **riduzione da 5,44 GJ/t a 4,04 GJ/t** del valore dell'indicatore *consumo specifico medio di energia termica*;
    - i consumi di energia elettrica aumenteranno per la sostituzione del forno n° 2, dell'essiccatoio n° 4 e della pressa n° 4; considerando un'operatività di 322 giorni lavorati/anno, si stima che:
      - il nuovo forno avrà un consumo di 263,6 kWh (corrispondenti a 2.037.100 kWh/anno), mentre il vecchio forno consumava 120 kWh (corrispondenti a 927.360 kWh/anno);
      - il nuovo essiccatoio avrà un consumo di 113 kWh (corrispondenti a 873.264 kWh/anno), mentre il vecchio essiccatoio consumava 89 kWh (corrispondenti a 687.792 kWh/anno);
      - la nuova pressa avrà un consumo di 250,75 kWh (corrispondenti a 1.937.796 kWh/anno), mentre la vecchia pressa consumava 56 kWh (corrispondenti a 432.768 kWh/anno).
 Complessivamente, dunque, la sostituzione degli impianti comporterà un **incremento stimato del consumo di energia elettrica di 2.800.240 kWh/anno**, corrispondenti al **37,4%** dei consumi registrati nel corso del 2016; tuttavia, in considerazione del fatto che il 2016 è stato caratterizzato da un fattore di produzione piuttosto contenuto, pari al 69% circa dell'autorizzato, mentre per il 2018 si prevede di arrivare ad un fattore di produzione del 80% circa, il gestore prevede per l'indicatore *consumo specifico medio di energia elettrica* un incremento contenuto (**da 0,19 GJ/t a 0,23 GJ/t**).
- L'indicatore complessivo *consumo specifico totale medio di energia* registrerà pertanto una **riduzione da 5,63 GJ/t a 5,27 GJ/t** grazie alla migliore efficienza energetica dei nuovi impianti;
- le emissioni convogliate in atmosfera non subiranno variazioni significative rispetto ad oggi:
    - il filtro di depurazione a servizio dell'emissione **F1** "cottura (forni monostrato n° 1 e 2)" sarà **sostituito con un nuovo filtro senza variazioni della portata massima**;
    - sarà **sostituito** il filtro a servizio dell'emissione **F10** con un nuovo filtro, avente la medesima portata massima di 11.000 Nm<sup>3</sup>/h;

- in conseguenza della sostituzione dell'essiccatoio n° 4, la portata massima dell'emissione **E15** "essiccatoio verticale" **aumenterà** dagli attuali 5.000 Nm<sup>3</sup>/h a **13.000 Nm<sup>3</sup>/h**;
- in conseguenza dell'installazione del sistema di recupero di calore dal nuovo forno n° 2 all'ATM1, l'aria di raffreddamento attualmente convogliata ad **E17** "raffreddamento finale 1 forno 2" sarà trasferita all'atomizzatore fino ad un volume massimo di 12.000 Nm<sup>3</sup>/h, per cui la portata massima di E17 sarà **variabile tra 12.000 e 24.000 Nm<sup>3</sup>/h**, a seconda del recupero effettuato. Inoltre, l'emissione non funzionerà più solo in condizioni di emergenza, ma sarà attiva per **24 h/giorno** e l'altezza del colmo del camino da terra aumenterà da 10 a **12,5 m**;
- la portata massima del punto di emissione **E24** "raffreddamento finale 2 forno 2" aumenterà dagli attuali 21.000 Nm<sup>3</sup>/h a **35.000 Nm<sup>3</sup>/h**. Inoltre, l'altezza del colmo del camino da terra aumenterà da 10 a **12,5 m**;
- saranno **eliminati** i punti di emissione:
  - **E1**, a servizio dello scambiatore di calore che sarà dismesso,
  - **F23**, a servizio del silos calce che si prevede di dismettere;

Complessivamente, il gestore non si attende variazioni dei flussi di massa effettivamente emessi, mentre auspica una riduzione dei fattori di emissione grazie all'aumento del tasso di produzione;

- lo stabilimento non dà origine a scarichi idrici, ad eccezione di quelli derivanti dai servizi igienici;
- non si prevedono variazioni per quanto riguarda tipologia e quantità di rifiuti prodotti, ubicazione degli stoccaggi, modalità di gestione e fattori di riutilizzo di scarti e rifiuti;
- non si prevedono modifiche significative dell'impatto acustico rispetto ad oggi, in quanto:
  - il nuovo forno n°2 sarà ubicato all'interno dei fabbricati e il relativo camino sarà dotato di silenziatore. Entrambi gli impianti esistono anche oggi e si ritiene che i nuovi impianti abbiano un'emissione sonora simile o migliorativa;
  - il nuovo filtro dell'emissione in atmosfera F1 sarà collocato all'interno di un box in struttura metallica con pannello sandwich con spessore fonoisolante di 40 mm;
  - tutti gli impianti sostituiti saranno ubicati all'interno dello stabilimento.

Complessivamente, quindi, il gestore ritiene che il contributo sonoro degli interventi in progetto in prossimità dei confini aziendali e/o dei recettori sia nullo; inoltre, chiede di poter effettuare la valutazione acustica periodica a cadenza quinquennale prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo al termine della realizzazione delle modifiche impiantistiche proposte;

dato atto che in data 28/11/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'autorizzazione";

preso atto del fatto che gli interventi proposti non comportano alcuna variazione per quanto riguarda il ciclo produttivo applicato, il consumo di materie prime, i consumi e gli scarichi idrici, la produzione e le modalità di gestione dei rifiuti e le attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi;

preso atto del fatto che la sostituzione del forno di cottura n° 2 non comporta alcuna variazione della capacità produttiva massima dell'installazione, dal momento che il nuovo impianto presenta capacità produttiva analoga a quello esistente, che viene sostituito in quanto obsoleto;

valutato che gli incrementi attesi in riferimento ai consumi energetici non siano significativi, in considerazione del fatto che:

- la sostituzione di impianti obsoleti con altri di ultima generazione permetterà di migliorare l'efficienza energetica complessiva dello stabilimento;
- nel sito è già attivo un impianto di cogenerazione, che consente l'autoproduzione di energia elettrica e il recupero della fase di atomizzazione della barbotina del calore residuo derivante dal processo di combustione;
- l'attivazione di un sistema di recupero del calore di raffreddamento del forno n° 2 nell'atomizzatore ATM1 permetterà di aumentare ulteriormente l'efficienza dello stabilimento in relazione al consumo di energia termica;
- l'incremento produttivo atteso per il 2018 permetterà di ottimizzare l'utilizzo degli impianti produttivi, riducendo il consumo specifico di energia;

per quanto riguarda le ricadute delle modifiche in progetto sulle emissioni convogliate in atmosfera:

- si prende atto della necessità di sostituire il filtro a tessuto a servizio dell'emissione **F1**, senza variazioni dei parametri di funzionamento autorizzati, ma prevedendo l'innalzamento del colmo del camino. A questo proposito:
  - si dà atto che il nuovo filtro che l'Azienda intende installare risulta in linea con le previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna;
  - si prende atto del fatto che il nuovo filtro inizialmente riceverà esclusivamente gli effluenti gassosi derivanti dal forno n° 1, in attesa della sostituzione del forno n° 2, e che solo a seguito dell'installazione del nuovo forno n° 2 raggiungerà il suo assetto finale;
- si prende atto del fatto che, a seguito della dismissione delle due rettifiche a rulli, l'emissione **F10** potrà essere posta a servizio anche di una macchina di taglio esistente, senza necessità di variarne la portata massima, ma prevedendo la sostituzione del filtro a tessuto ed aggiornando la denominazione di F10. A questo proposito, si dà atto che il nuovo filtro che l'Azienda intende installare risulta in linea con le previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- si prende atto del fatto che la sostituzione della pressa n° 4 non richiederà di variare i parametri di funzionamento autorizzati per la relativa emissione **F16**;
- si prende atto del fatto che il silos calce restante sarà posto a servizio di entrambi i filtri a servizio dei forni di cottura (F1 e F14), con un semplice cambio di denominazione della relativa emissione **F24**, senza necessità di variare i parametri di funzionamento già autorizzati;
- si prende atto del fatto che la sostituzione dell'essiccatoio n° 4 comporterà l'**aumento della portata massima** autorizzata per la relativa emissione **E15**;
- si prende atto del fatto che, a seguito dell'attivazione del nuovo sistema di recupero di calore dal forno n° 2 all'ATM1, il volume di aria di raffreddamento convogliato al punto di emissione **E17** risulterà **variabile** tra 12.000 e 24.000 Nm<sup>3</sup>/h (attuale portata massima);
- si prende atto del fatto che, a seguito della sostituzione del forno n° 2, **aumenterà** la portata massima dell'emissione **E24** e cambierà la sua modalità di funzionamento, che non sarà più solo collegata a casi di emergenza ma sarà ordinaria, per 24 h/giorno;
- si prende atto degli innalzamenti dell'altezza da terra del colmo dei camini a servizio delle emissioni in atmosfera F1, E15, E17 ed E24;
- si prende atto della dismissione dei punti di emissione **F24** ed **E1**, che si provvede ad eliminare dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate;

- risulta necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** sulle emissioni:
  - **F1**, a seguito della sostituzione del filtro (quando il filtro riceverà solo gli effluenti gassosi derivanti dal forno n° 1), nonché a seguito dell'installazione del nuovo forno n° 2 (quando il filtro riceverà sia gli effluenti gassosi derivanti sia dal forno n° 1 che dal forno n° 2),
  - **F10**, a seguito dell'attivazione del nuovo filtro,
  - **E15**, a seguito dell'attivazione del nuovo essiccatoio n° 4,
  - **E24**, a seguito della sostituzione del forno n° 2;
- si ritiene necessario prescrivere al gestore di trasmettere **copia del certificato di analisi** relativo al primo autocontrollo che sarà eseguito su **F16** a seguito della sostituzione della pressa n° 4;
- si rileva che gli interventi proposti comportano una **lieve riduzione del flusso di massa autorizzato** per l'inquinante "*materiale particellare da emissioni fredde*", mentre restano **invariati** i flussi di massa autorizzati per i restanti inquinanti tipici dell'attività aziendale, in quanto:
  - la dismissione di F23 comporta una **riduzione di 0,000024 kg/giorno** del flusso di massa di "*materiale particellare da emissioni fredde*";
  - l'incremento della portata massima di E15, l'incremento di portata e di durata di funzionamento di E24 e la dismissione di E1 non incidono sui flussi di massa autorizzati, dal momento che per tali emissioni non sono prescritti limiti di concentrazione massima di inquinanti;
  - le modifiche che riguardano E17 non incidono sui flussi di massa autorizzati, dal momento che la portata massima dell'emissione resta di fatto invariata e comunque per E17 non sono prescritti limiti di concentrazione massima di inquinanti;
- a favore dell'Azienda, si ritiene opportuno prevedere l'**accantonamento come Quote patrimonio del 50%** del carico inquinante di "*materiale particellare da emissioni fredde*" associato all'emissione in atmosfera **F24** oggetto di smantellamento (**0,000012 quote**), ai sensi di quanto previsto dall'art. 5, lettera *d*) del Protocollo per il controllo e la riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia, benché tale protocollo risulti scaduto il 25/03/2014. A questo proposito, la scrivente **si riserva di rivedere il conteggio delle Quote patrimonio attribuite all'installazione in oggetto a seguito dell'eventuale futura adozione di nuovi provvedimenti** in materia di controllo e riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia;

ritenendo condivisibili le valutazioni presentate dal gestore in merito alle ricadute sull'impatto acustico aziendale degli interventi in progetto e ritenendo condivisibile la proposta di effettuare la valutazione di impatto acustico quinquennale a seguito dell'attivazione dell'assetto impiantistico futuro, in quanto in tal modo sarà possibile avere un quadro dell'impatto acustico risultante al confine aziendale e presso i recettori sensibili;

preso atto del fatto che le tubazioni di collegamento tra l'installazione in oggetto e l'adiacente stabilimento Minerva del medesimo Gruppo non saranno più utilizzate per il trasferimento di acque reflue depurate e ritenendo necessario, a tale proposito, prescrivere al gestore di **scollegare e sezionare le tubazioni in questione**. In questo contesto, si condivide la proposta dell'Azienda di cessare l'esecuzione di prove di tenuta sulle citate tubazioni e col presente atto di provvede a modificare di conseguenza il Piano di Monitoraggio e Controllo;

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

ritenendo opportuno aggiornare l'elenco dei metodi di analisi e campionamento riportati nelle tabelle del punto D2.4.1 dell'Allegato I alle più recenti indicazioni di Arpae in tal senso;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n.472 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. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, [www.arpae.it](http://www.arpae.it);

per quanto precede,

#### **il Dirigente determina**

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 105 del 23/07/2014 e successive modifiche** a Ceramiche Caesar S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto, n. 49 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore, come di seguito indicato:
  - a) il punto 8 della sezione D2.2 "comunicazioni e requisiti di notifica" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:
    - 8. In conseguenza della cessazione del trasferimento di acque reflue depurate dall'installazione in oggetto all'adiacente stabilimento Minerva, il gestore è tenuto a **scollegare e sezionare la relativa tubazione interrata entro il 28/02/2018**.
  - b) alla sezione D2.2 "comunicazioni e requisiti di notifica" dell'Allegato I sono **aggiunti i seguenti punti**:
    - 11. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sul punto di emissione in atmosfera **F16** a seguito della sostituzione della pressa n° 4.
    - 12. La prossima valutazione di impatto acustico quinquennale prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA dovrà essere eseguita a seguito del completamento degli interventi impiantistici comunicati in data 30/11/2017.
  - c) il punto 1 della sezione D2.4 "emissioni in atmosfera" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:
    - 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 degli impianti, intesi come periodi in cui gli impianti sono in funzione, con esclusione dei

periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui 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 F1 – cottura (forni n° 1 e 2)	PUNTO DI EMISSIONE F3		PUNTO DI EMISSIONE F4 – impianto stoccaggio 1
			ATM1	ATM1 + cogeneratore	
Messa a regime	---	*	a regime	*	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	32.500	51.000	51.000	14..000
Altezza minima (m)	---	<b>25</b>	13	13	12
Durata (h/gg)	---	24	24	24	24
Materiale particolare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	2,5	15	15	8
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568:1997	---	5 **	5 **	5 **
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	0,25	---	---	---
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	2,5	---	---	---
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	50	---	---	---
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	EPA 430 ; EPA-TO11 A ; EPA Method 323 EPA SW-846 Test Method 0011 ; NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	350	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 ***	35 ***	35 ***	---
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	650	---
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<sub>x</sub>)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri) annuale (NO<sub>x</sub>)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri) annuale (NO<sub>x</sub>, CO)</i>	<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  $\geq 25$  g/h.

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

\*\*\*\* si raccomanda al gestore di eseguire le operazioni periodiche di taratura delle sonde triboelettriche non in corrispondenza degli autocontrolli, bensì in un momento intermedio tra due autocontrolli successivi.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F5 – impianto stoccaggio 2	PUNTO DI EMISSIONE F6 – pulizia pneumatica presse	PUNTO DI EMISSIONE E7 – ATM2 + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE F8 – aspirazione presse
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	26.000	1.500	65.000	40.000
Altezza minima (m)	---	12	8	13	10
Durata (h/gg)	---	24	8	24	24
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	8	8	15	8
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *	5 *
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	35 **	---
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	650	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto **	Filtro a tessuto **
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO <sub>x</sub> , CO)	semestrale (portata, polveri)

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

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

\*\*\* si raccomanda al gestore di eseguire le operazioni periodiche di taratura delle sonde triboelettriche non in corrispondenza degli autocontrolli, bensì in un momento intermedio tra due autocontrolli successivi.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F9 – pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE F10 – spazzolatura scelta e macchina taglio	PUNTO DI EMISSIONE F11 – linee di smaltatura	PUNTO DI EMISSIONE F12 – pulizia pneumatica macinazione argilla
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.600	11.000	35.000	2.000
Altezza minima (m)	---	7	10	10	12
Durata (h/gg)	---	0,5	24	24	8
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	8	8	5	8
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568:1997	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**.

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

\*\*\* si raccomanda al gestore di eseguire le operazioni periodiche di taratura delle sonde triboelettriche non in corrispondenza degli autocontrolli, bensì in un momento intermedio tra due autocontrolli successivi.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F14 – forno cottura n° 3	PUNTO DI EMISSIONE F15 – n.2 mulini in continuo	PUNTO DI EMISSIONE F16 – pressatura	PUNTO DI EMISSIONE F17 – carico materie prime
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	25.000	50.000	40.000	28.000
Altezza minima (m)	---	15	13	10	12
Durata (h/gg)	---	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	2,5	8	8	8
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568:1997	---	5 *	5 *	5 *
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	0,25	---	---	---
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	2,5	---	---	---
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	50	---	---	---
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	EPA 430 EPA-TO11 A EPA Method 323 EPA SW-846 Test Method 0011 NIOSH 2016 (campionamento mediante assorbimento su fiala/soluzione di DNPH ed analisi HPLC)	20	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 **	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto ***	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto ***	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO<sub>x</sub>)</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  $\geq 25$  g/h.

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

\*\*\* si raccomanda al gestore di eseguire le operazioni periodiche di taratura delle sonde triboelettriche non in corrispondenza degli autocontrolli, bensì in un momento intermedio tra due autocontrolli successivi.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F18 – torri tecnologiche 5/6	PUNTO DI EMISSIONE F20 – sfiato silos materie prime	PUNTO DI EMISSIONE F21 – sfiato silos materie prime	PUNTO DI EMISSIONE F22 – sfiato silos raccolta polveri
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	38.000	40	40	1
Altezza minima (m)	---	12	10	10	8
Durata (h/gg)	---	24	1,5	1,5	24
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	7,6	30	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	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  $\geq 25$  g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F24 – sfiato silos calce filtri fumi	PUNTO DI EMISSIONE F26 – sfiato silos materie prime	PUNTO DI EMISSIONE F27 – sfiato silos materie prime	PUNTO DI EMISSIONE F28 – torri tecnologiche *
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	80	40	40	28.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8	14
Durata (h/gg)	---	0,01	1,5	1,5	24
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	30	30	30	8
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568:1997	---	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto ***
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	semestrale (portata, polveri)

\* con funzionamento massimo contemporaneo di n. 3 silos.

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

\*\*\* si raccomanda al gestore di eseguire le operazioni periodiche di taratura delle sonde triboelettriche non in corrispondenza degli autocontrolli, bensì in un momento intermedio tra due autocontrolli successivi.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F29 – torri tecnologiche *	PUNTO DI EMISSIONE F30 – linea di smaltatura	PUNTO DI EMISSIONE F31 – taglio al plasma e saldatura	PUNTO DI EMISSIONE F32 – pulizia pneumatica
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	32.000	30.000	3.000	1.400
Altezza minima (m)	---	14	12	10	14
Durata (h/gg)	---	24	24	1	24
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	8	8	8	10
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568:1997	5 **	5 **	---	5 **

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F29 – torri tecnologiche *	PUNTO DI EMISSIONE F30 – linea di smaltatura	PUNTO DI EMISSIONE F31 – taglio al plasma e saldatura	PUNTO DI EMISSIONE F32 – pulizia pneumatica
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	5	---
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	10	---
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) annuale (NO <sub>x</sub> , CO)	semestrale (portata, polveri)

\* con funzionamento massimo contemporaneo di n. 3 silos.

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

\*\*\* si raccomanda al gestore di eseguire le operazioni periodiche di taratura delle sonde triboelettriche non in corrispondenza degli autocontrolli, bensì in un momento intermedio tra due autocontrolli successivi.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F33 – cabina spruzzatura 1	PUNTO DI EMISSIONE F34 – cabina spruzzatura 2	PUNTO DI EMISSIONE F35 – cabina spruzzatura 3	PUNTO DI EMISSIONE F36 – cabina prove piastrelle (attacchi acidi/basici)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.200	1.200	2.100	950
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/gg)	---	1	1	1	1
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	10	10	---
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *	---
Impianto di depurazione	---	Abbattimento ad umido (velo d'acqua)	Abbattimento ad umido (velo d'acqua)	Abbattimento ad umido (velo d'acqua)	---
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  $\geq 25$  g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E2 – termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E9 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E10 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E11 – emergenza raffreddamento forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E14 – essiccatoio verticale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	400	5.000	7.000	22.000	5.000
Altezza minima (m)	---	8	10	10	10	10
Durata (h/gg)	---	18	24	24	emergenza	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 E15 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E16 – raffreddamento forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E17 – raffreddamento finale 1 forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E18 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E19 – essiccatoio verticale
Messa a regime	---	*	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	<b>13.000</b>	17.500 **	24.000 ***	5.000	5.000
Altezza minima (m)	---	<b>20</b>	10	<b>12,5</b>	10	10
Durata (h/gg)	---	24	24	<b>24</b>	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

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

\*\* E16: in condizioni di "massimo rendimento" con recupero dei fumi caldi negli essiccatoi, il limite di portata è **ridotto a 6.500 Nm<sup>3</sup>/h**.

\*\*\* E17: in condizioni di massimo rendimento con recupero dei fumi caldi nell'ATM1, il limite di portata è **ridotto a 12.000 Nm<sup>3</sup>/h**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E21 – raffreddamento forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E22 – scambiatore di calore filtro F14	PUNTO DI EMISSIONE E23 – raffreddamento forno 3
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	15.000	17.500	15.000	15.000 ***
Altezza minima (m)	---	15	10	8	10
Durata (h/gg)	---	emergenza **	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	130 *	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	500 *	---	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	650 *	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Catalizzatore	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri, NO <sub>x</sub> , CO)	---	---	---

\* valore riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 5%.

\*\* funzionamento indicativo per 1.600 h/anno.

\*\*\* in condizioni di massimo recupero dei fumi caldi nell'atomizzatore ATM1, il limite di portata è **ridotto a 10.000 Nm<sup>3</sup>/h**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E24 – raffreddamento finale 2 forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E25 – forno termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE N1 – gruppo elettrogeno 1	PUNTO DI EMISSIONE N2 – gruppo elettrogeno 2	PUNTO DI EMISSIONE N3 – gruppo elettrogeno 3
Messa a regime	---	*	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	<b>35.000</b>	tiraggio naturale	---	---	---
Altezza minima (m)	---	<b>12,5</b>	8,5	3	3	7
Durata (h/gg)	---	24	24	emergenza	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

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

\*\* in condizioni di massimo recupero dei fumi caldi nell'atomizzatore ATM1, il limite di portata è **ridotto a 16.000 Nm<sup>3</sup>/h**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N4 – gruppo elettrogeno 4	PUNTO DI EMISSIONE N5 – emergenza forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE N6 – emergenza forno n° 2	PUNTO DI EMISSIONE N7 – emergenza forno n° 3
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	---	16.250	16.250	25.000
Altezza minima (m)	---	7	10	10	10
Durata (h/gg)	---	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

### RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particolare	11,88	30/04/2013	Accantonamento a seguito di innovazioni e miglioramenti (art. 5 lettera <i>b</i> )	illimitata
	0,000012	30/11/2017	Accantonamento a seguito di smantellamento impianto (art. 5 lettera <i>d</i> )	29/11/2019
Materiale particolare (cottura)	0	---	---	---
Fluoro	0	---	---	---
Piombo	0	---	---	---

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

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese, **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 all’emissione **F3** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del collegamento del cogeneratore all’atomizzatore ATM1 (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
- relativamente alle emissioni **F1** e **F10** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del nuovo filtro a tessuto (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
- relativamente all’emissione **F1** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del nuovo forno n° 2 (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
- relativamente alle emissioni **E15** ed **E24** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime delle emissioni nel loro nuovo assetto.

**e)** la sezione D3.1.10 “Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee” dell’Allegato I è **sostituita dalla seguente**:

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica di integrità di vasche interrato e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	triennale (verifica registro)	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Prova di tenuta della condotta fuori terra di trasferimento di acque depurate allo stabilimento Minerva	prova di tenuta	semestrale	triennale (verifica registro)	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Prova di tenuta della cisterna di gasolio interrato	secondo procedura individuata	*	triennale (verifica registro)	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

- \* - ogni 5 anni per serbatoi a parete semplice (monocamera) con meno di 25 anni  
 - ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra 25 e 30 anni  
 - per serbatoi con età superiore a 30 anni: risanamento al trentesimo anno (o entro 1 anno) con la prima prova di tenuta dopo 5 anni, la successiva dopo due anni  
 - secondo procedura interna per serbatoi interrati a doppia camera dotati di misuratore della pressione nell'intercapedine.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 105 del 23/07/2014 e successive modifiche**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 105 del 23/07/2014 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ceramiche Caesar S.p.A. e al Comune di Fiorano Modenese tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si procederà alla 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.

IL FUNZIONARIO  
 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 .....

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