

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-2502 del 21/05/2018
Oggetto	Ditta CERAMICHE GARDENIA ORCHIDEA S.p.A., Via Canaletto n. 27, Fiorano Modenese (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2018-2612 del 21/05/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventuno MAGGIO 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 GARDENIA ORCHIDEA S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA CANALETTO n. 27 IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO).

(RIF. INT. N. 01018240364 / 54)

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[^] 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. 6746 del 18/12/2017** di aggiornamento, a seguito di modifica non sostanziale, dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di titolarità della Ditta Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n. 27 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;

richiamata la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018** di modifica non sostanziale dell’AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 06/04/2018 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 7076 del 09/04/2018, con la

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

- I. **dismissione della pressa PH 1400** nel reparto di pressatura del settore BiTech/GTech2, nel quale resteranno pertanto solo n. 2 presse;
- II. **dismissione di una linea smaltatura e decoro** nel settore BiTech/GTech2. Le due linee restanti non funzioneranno più alternativamente, ma in contemporanea; per questa ragione, è necessario **incrementare la portata massima** del punto di emissione in atmosfera esistente **E21**, che passa dagli attuali 14.000 Nm³/h a **24.000 Nm³/h**. Il gestore intende compensare il conseguente aumento di flusso di massa autorizzato di "*materiale particellare*" **utilizzando una parte delle Quote patrimonio** di tale inquinante accantonate presso l'installazione in oggetto.

L'Azienda coglie inoltre l'occasione per segnalare che il punto di emissione in atmosfera **E73** è stato dismesso, a seguito dell'eliminazione della fresatrice ad esso collegata, fermata il 06/10/2014 e da allora mai più riattivata;

dato atto che in data 14/03/2018 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

dato atto che gli interventi comunicati non comportano alcuna modifica relativamente a capacità produttiva massima, ciclo produttivo, consumo di materie prime, consumi idrici e di gas metano, scarichi idrici, produzione di rifiuti e misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto dell'eliminazione di una pressa e di una linea di smaltatura e decoro nel settore BiTech/GTech2 e della definitiva dismissione della fresatrice;

ritenendo che gli interventi in progetto non incideranno in maniera rilevante sui consumi di energia elettrica, dal momento che, a fronte della dismissione di una pressa e di una linea di smaltatura e decoro, sarà previsto il funzionamento contemporaneo delle linee di smaltatura restanti nel settore BiTche/GTech2, invece del funzionamento di una linea sola alla volta;

preso atto del fatto che, a seguito della dismissione della pressa PH 1400, il punto di emissione in atmosfera esistente **E24** resterà a servizio di n. 2 presse soltanto, senza che questo comporti variazioni della relativa portata massima (presumibilmente in considerazione del fatto che è previsto il funzionamento di una sola pressa per volta nel settore in questione);

preso atto della necessità di aumentare la portata massima del punto di emissione in atmosfera esistente **E21**, per poter gestire gli effluenti gassosi derivanti dal funzionamento contemporaneo delle due linee di smaltatura e decoro restanti nel settore in questione. A tale riguardo:

- si dà atto che il filtro a tessuto a servizio di E21 risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna anche nel nuovo assetto;
- si ritiene necessario prescrivere al gestore l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** di E21 a seguito dell'attivazione delle nuove modalità operative. In considerazione di ciò, si ritiene possibile esentare il gestore dall'invio della copia del certificato di analisi di autocontrollo prescritto al punto D2.2.6 dell'Allegato I all'AIA vigente;
- si confermano i limiti di concentrazione massima di inquinanti già prescritti per E21 (10 mg/Nm³ per "*materiale particellare*" e 50 mg/Nm³ per "*Sostanze Organiche Volatili*"), nonché la periodicità semestrale di esecuzione delle analisi di autocontrollo a carico del gestore;

- si dà atto che l'aumento di portata massima di E21 comporta:
 - un **incremento del flusso di massa autorizzato** di “*materiale particellare*” pari a **1,6 kg/giorno**, che è però possibile compensare completamente utilizzando una corrispondente quantità di Quote patrimonio accantonate presso l'installazione in oggetto, come proposto dal gestore. Di conseguenza, il numero di Quote patrimonio di “*materiale particellare da emissioni fredde*” disponibili si riduce dalle attuali 15,476 a **13,876 quote**;
 - un **incremento del flusso di massa autorizzato** per l'inquinante “*Sostanze Organiche Volatili*” di **8 kg/giorno**, corrispondenti al 5,8% di quanto attualmente autorizzato. Si osserva, tuttavia, che il flusso di massa relativo all'assetto futuro risulta comunque inferiore di 9,2 kg/giorno rispetto a quello autorizzato in sede di rinnovo AIA e pertanto si ritiene che l'incremento in questione non sia significativo;

preso atto del fatto che, a seguito della dismissione definitiva della fresatrice, non esiste più il punto di emissione in atmosfera **E73**, che si provvede pertanto ad eliminare dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate;

ritenendo che gli interventi in progetto non comporteranno variazioni di rilievo dell'impatto acustico aziendale e che pertanto non sia necessario prescrivere l'esecuzione di un nuovo collaudo acustico. Si rimanda dunque la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluta e differenziale alla prossima valutazione di impatto acustico periodica (prevista per il 2020) o, in alternativa, ad ulteriori future modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche;

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

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il Dott. 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;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla **Determinazione n. 6746 del 18/12/2017 e successiva modifica** di titolarità della Ditta Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n. 27 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) alla sezione C1.2 “Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico” dell’Allegato I, la descrizione della dotazione impiantistica del settore BiTech/GTech2 in riferimento alle fasi del ciclo produttivo di “*pressatura*” e “*smaltatura e decoro biscotto e gres porcellanato crudo*” è **sostituita dalle seguenti**:

Pressatura

All’interno del settore sono presenti n. 3 presse oleodinamiche raffreddate ad olio (delle quali una di scorta), funzionanti una alla volta; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate ad aprile 2018, resteranno n. 2 presse soltanto, funzionanti in maniera alternativa.

Smaltatura e decoro biscotto e gres porcellanato crudo

Nel settore sono presenti n. 3 linee di smaltatura, funzionanti una alla volta, una dedicata al gres porcellanato, una dedicata al biscotto e una di scorta; le due linee per gres e bicottura sono provviste di una decoratrice digitale ciascuna; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate ad aprile 2018, resteranno solo le due linee per gres e biscotto, che funzioneranno in contemporanea.

- b) 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 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.

BITECH/GTECH2

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E21 – smalteria con applicazione Kerajet	PUNTO DI EMISSIONE E22 – pulizia pneumatica presse	PUNTO DI EMISSIONE E23 – ricezione impasto
Messa a regime	---	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	24.000	1.000	14.000
Altezza minima (m)	---	10	12	12
Durata (h/g)	---	16	16	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	25	25
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
SOV (mg/Nm ³)	UNI CEN/TS 13649:2015 (*) (determinazione dei singoli composti con desorbimento termico o chimico)	50	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri e SOV)	semestrale (portata e polveri)	semestrale (portata e polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E24 – presse	PUNTO DI EMISSIONE E41 – soff. ingresso forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E65 – forno per termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E77 – essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E78 – essiccatoio
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	40.000	5.000	5.000	10.000	15.000
Altezza minima (m)	---	10	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	16	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	25	10	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata e polveri)</i>	<i>semestrale (portata e polveri)</i>	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E79 – forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E80 – raffreddamento diretto forno bicanale	PUNTO DI EMISSIONE E81 – raffreddamento diretto forno bicanale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	25.000	40.000	43.000
Altezza minima (m)	---	15	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	5	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 ; EPA Method 29	0,5	---	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	5	---	---
S.O.V. (come C-organico totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	---	---
Aldeidi (mg/Nm ³)	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 ₂) (mg/Nm ³)	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 ₂) (mg/Nm ³)	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	---	---
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV e aldeidi) annuale (Pb, NO_x)</i>	<i>annuale (polveri e fluoro)</i>	<i>annuale (polveri e fluoro)</i>

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

GTECH

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E28 – pre-incisione (n.2 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E29 – soffiaggio ingresso forno Gtech	PUNTO DI EMISSIONE E37 – ricezione polveri e presse
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	13.000	17.000	43.000
Altezza minima (m)	---	15	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	30	10	25
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata e polveri)	semestrale (portata e polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E38 – smalterie con applicazione Kerajet	PUNTO DI EMISSIONE E39 – forno monostrato
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	36.000	19.000
Altezza minima (m)	---	8	15
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	---	0.5
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) ; UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	---	5
S.O.V. (come C-organico totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	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 ₂) (mg/Nm ³)	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 ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	500 **
Sostanze Organiche Volatili (mg/Nm ³)	UNI CEN/TS 13649:2015 (*) (determinazione dei singoli composti con desorbimento termico o chimico)	50	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri e SOV)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV e aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E42 – colorazione impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E43 – essiccatoio crudo smaltato	PUNTO DI EMISSIONE E59 – essiccatoio pressato crudo	PUNTO DI EMISSIONE E60 – essiccatoio pressato crudo
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	12.000	2.300	15.000	15.000
Altezza minima (m)	---	10	10	15	15
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	30	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	---	---	---
Impianto di depurazione	---	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 ≥ 25 g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E67 – essiccatoio pressato crudo	PUNTO DI EMISSIONE E88 – raffreddamento diretto forno monostrato (E39)	PUNTO DI EMISSIONE E89 – raffreddamento diretto forno monostrato (E39)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	6.000	8.350	32.400
Altezza minima (m)	---	15	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	annuale (polveri e fluoro)	annuale (polveri, fluoro)

GARDENIA

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 – smaltatura, smussatura Jolly, incollaggio gradini e decori preziosi	PUNTO DI EMISSIONE E11 – essiccatoio post taglio	PUNTO DI EMISSIONE E14 – forno esistente Olivastri
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	30.000	2.200	5.000
Altezza minima (m)	---	8	10	15
Durata (h/g)	---	16	16	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	---	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 ; EPA Method 29	---	---	0,5
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) ; UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	---	---	5
SOV (mg/Nm ³)	UNI CEN/TS 13649:2015 (*) (determinazione dei singoli composti con desorbimento termico o chimico)	50	---	---
S.O.V. (come C-organico totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	---	50

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 – smaltatura, smussatura Jolly, incollaggio gradini e decori preziosi	PUNTO DI EMISSIONE E11 – essiccatoio post taglio	PUNTO DI EMISSIONE E14 – forno esistente Olivastri
Aldeidi (mg/Nm ³)	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 ₂) (mg/Nm ³)	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 ₂) (mg/Nm ³)	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
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri e SOV)	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV e aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E75 – essiccatoio post taglio	PUNTO DI EMISSIONE E98 – essiccatoi linea decori preziosi
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	5.000	600
Altezza minima (m)	---	15	15
Durata (h/g)	---	16	16
Impianto di depurazione	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	--

PREPARAZIONE SMALTI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E10 – preparazione impasti serigrafici	PUNTO DI EMISSIONE E15 – mulini smalti (tamburlani)	PUNTO DI EMISSIONE E36 – bilancia aggiunte
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.500	4.000	2.500
Altezza minima (m)	---	8	8	14
Durata (h/g)	---	8	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata e polveri)	semestrale (portata e polveri)	semestrale (portata e 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.

MAGAZZINO SPEDIZIONI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E68 – forno per termoretraibile
Messa a regime	---	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.800
Altezza minima (m)	---	8
Durata (h/g)	---	16
Impianto di depurazione	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---

SERVIZI GENERALI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – banco taglio plasma (reparto officina)	PUNTO DI EMISSIONE E3 – laboratorio di ricerca 1) cabina smaltatura a spruzzo a velo d'acqua
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.000	1.100
Altezza minima (m)	---	10	5
Durata (h/g)	---	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	10
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	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)	20	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	5	---
Impianto di depurazione	---	Precipitatore elettrostatico	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata e polveri)	annuale (portata e polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E82 – cabina di verniciatura	PUNTO DI EMISSIONE E83 – lavorazione legno
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	12.000	5.400
Altezza minima (m)	---	10	10
Durata (h/g)	---	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	---	10
Impianto di depurazione	---	Filtro a setti filtranti	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	semestrale (portata e polveri)

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particellare	11,316	22/09/2009	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti (art. 13, comma 1)	illimitata
	2,56	02/11/2017	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici e di processo	illimitata
Materiale particellare (cottura)	10,554	22/09/2009	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti (art. 13, comma 1)	illimitata
	14,4	19/07/2017	Accantonamento a seguito di smantellamento impianti in attesa di ristrutturazione	18/07/2020
Fluoro	10,554	22/09/2009	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti (art. 13, comma 1)	illimitata
	2,4	19/07/2017	Accantonamento a seguito di smantellamento impianti in attesa di ristrutturazione	18/07/2020
Piombo	1,055	22/09/2009	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti (art. 13, comma 1)	Illimitata
	2,4	19/07/2017	Accantonamento a seguito di smantellamento impianti in attesa di ristrutturazione	18/07/2020

c) il punto 4 della sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” 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 **E21** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime nel nuovo assetto (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 6746 del 18/12/2017 e successiva modifica**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla Determinazione n.6746 del 18/12/2017 e successiva modifica, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ceramiche Gardenia Orchidea 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 provvederà 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
Dott. 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.