

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-2792 del 04/06/2018
Oggetto	Ditta MARAZZI GROUP S.r.l., Via Regina Pacis n. 39, Sassuolo (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2018-2872 del 31/05/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno quattro GIUGNO 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 **MARAZZI GROUP S.R.L.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA REGINA PACIS, n. 39 IN COMUNE DI SASSUOLO (MO).

(RIF. INT. n. 66 / 00611410374)

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. 2618 del 29/07/2016** con la quale è stata aggiornata, a seguito di modifica non sostanziale, l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis, n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la **Determinazione n. 2947 del 09/06/2017**, la **Determinazione n. 6184 del 20/11/2017** e la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018** di modifica non sostanziale dell’AIA;

richiamata la Determinazione n. 620 del 05/02/2018 di modifica non sostanziale dell'AIA di titolarità di Marazzi Group S.r.l. per la gestione dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura situata in comune di Fiorano Modenese (Mo), in Via Ferrari Carazzoli n. 120, con la quale è stato autorizzato l'utilizzo presso il citato stabilimento di **6,92352 Quote patrimonio di "materiale particellare da emissioni fredde"** accantonate presso l'installazione in oggetto, precisando che si sarebbe poi provveduto al necessario aggiornamento del conteggio delle Quote patrimonio accantonate presso lo stabilimento del Gruppo sito in Via Regina Pacis n. 39 a Sassuolo (Mo);

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 02/05/2018 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 9037 del 03/05/2018, successivamente integrata con la documentazione trasmessa mediante il medesimo Portale il 09/05/2018 e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 9436 del 09/05/2018, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al progetto di ristrutturazione approvato con la Determinazione n. 2618/2016 e successive modifiche, consistenti in:

- I. **installazione di n. 1 nuova linea di scelta**, per dare maggior flessibilità all'assetto produttivo e ridurre i tempi morti durante le operazioni di scelta delle piastrelle. La nuova linea si aggiunge alle n. 6 esistenti e la fase di spazzolatura sarà sottoposta ad aspirazione, con invio degli effluenti gassosi all'emissione in atmosfera esistente **E13** senza necessità di potenziarne la portata massima, anche in considerazione di quanto riportato al successivo punto II.;
- II. **installazione di un nuovo impianto di abbattimento** dedicato agli effluenti gassosi aspirati dalle postazioni di **spazzolatura all'uscita della linea di lappatura**, che non saranno quindi inviati all'emissione in atmosfera esistente E13, bensì alla nuova emissione **E1 "spazzolatura piastrelle linea lappatura"**; questa sarà servita dal filtro a tessuto un tempo dedicato all'emissione in atmosfera E1 delle ex aree Rivestimento e Marlit. Il gestore propone una portata massima di **24.000 Nm³/h**, una durata di funzionamento di **24 h/giorno** e un limite di concentrazione massima di "materiale particellare" pari a **22,89 mg/Nm³**, analogamente a quanto già previsto dall'AIA per le emissioni di polveri fredde;
- III. **installazione di n. 1 nuovo essiccatoio monocanale orizzontale** subito a monte del forno di cottura n° 4, per consentire il perfetto essiccamento di particolari tipologie di prodotti dopo la smaltatura e prima della cottura. L'essiccatoio avrà potenza termica nominale di 350 kW e sarà collegato al nuovo punto di emissione in atmosfera **E127 "essiccatoio ingresso forno n° 4"**, avente portata massima di **2.000 Nm³/h**;
- IV. **installazione di un impianto di recupero delle polveri** derivanti dagli impianti di abbattimento a servizio delle tre linee di squadratura a secco recentemente installate e delle spazzolatrici presenti sulle linee di scelta (emissioni in atmosfera E13 ed E50). Per ottimizzare la gestione di tali polveri, il gestore intende sostituire la gestione tramite big bag con un impianto più efficace ed efficiente, comprendente:
 - due **propulsori** da 24 litri che, una volta carichi di polvere, effettuano il lancio della stessa verso tubazioni posizionate all'esterno dello stabilimento;
 - un **silo** in acciaio al carbonio da 20 m³, alimentato dalle tubazioni di cui sopra, collocato in prossimità degli impianti di abbattimento di E13 ed E50. Il silo sarà dotato di un **filtro a maniche** senza ventilatore (per filtrare e sfiatare l'aria in uscita per sovrappressione) e di una sonda di livello, in grado di disabilitare i propulsori quando il silo è pieno;

- una coclea dosatrice dalla valvola di scarico del silo;
- un **turbodissolutore** che riceve la polvere, la mescola con acqua e rilancia la sospensione ottenuta verso le vasche V45 e V46 (stoccaggio fanghi) dell'impianto di trattamento dei reflui provenienti dalla rettifica ad umido. L'operatore può decidere a quale delle due vasche inviare la sospensione.

In condizioni ordinarie, le polveri saranno raccolte ed inviate al silo di cui sopra, quando invece questo risulterà pieno rientreranno in funzione le coclee reversibili presenti sui filtri di E13 ed E50 e le polveri saranno raccolte in big bag come accade al momento attuale.

La zona di lavorazione posta sotto il silo sarà dotata di vasca di raccolta di eventuali sversamenti, provvista di un doppio sistema di rilevazione ed allarme (sonda di troppo pieno e cella di carico relativa al peso della vasca stessa), per permettere l'arresto dell'impianto in caso di riempimento della vasca;

- V. **miglioramento di alcune aspirazioni relative all'area Preparazione Impasti**, in particolare col potenziamento delle aspirazioni su alcuni nastri di trasporto dell'impasto atomizzato e sui contenitori di scarico dei cicloni a servizio degli atomizzatori n° 1 e 2. Questo intervento richiede la sostituzione del motore e dell'inverter relativi al ventilatore dell'emissione in atmosfera **E65**, con un incremento della portata massima da 72.000 a **90.000 Nm³/h**;
- VI. **miglioramento dei ricambi d'aria delle due cabine di squadratura ad umido**, mediante il convogliamento dell'aria ambiente a due camini per ciascuna cabina, dotati di ventola di estrazione; saranno pertanto installate le nuove emissioni in atmosfera **E128, E129, E130 ed E131**. L'intervento permette di migliorare il microclima presente nelle cabine, rimuovendo l'umidità; dal momento che il processo di squadratura avviene ad umido, l'aria che sarà aspirata non contiene polveri e quindi non è necessario prevederne il trattamento;
- VII. **riorganizzazione dell'area di deposito temporaneo** dei rifiuti corrispondenti a **oli esausti e grasso esausto**, attualmente corrispondente ad un locale in muratura dedicato. Per motivi logistici e ragioni legate alle attività volte ad ottenere il Certificato di Prevenzione Incendi, si rende necessario depositare i citati rifiuti in appositi armadi, conformi alle normative e dotati di bacino di raccolta di eventuali sversamenti, da collocare in area esterna, sul piazzale impermeabilizzato, in prossimità dell'area di trattamento reflui (vasca n° 5).

In riferimento alle modifiche comunicate, il gestore precisa che:

- non cambierà il quantitativo di piastrelle prodotte;
- non ci saranno variazioni significative relativamente agli aspetti ambientali connessi al processo produttivo (consumi idrici, emissioni in atmosfera, emissioni di rumore, consumi energetici, ecc);
- l'installazione dell'emissione **E1** comporta un incremento di **13,18464 kg/giorno** del flusso di massa massimo di "materiale particellare"; inoltre, il potenziamento dell'emissione in atmosfera **E65** comporta un incremento di **9,88848 kg/giorno** del flusso di massa da autorizzare per il medesimo inquinante. Il gestore intende compensare l'incremento complessivo di **23,07312 kg/giorno** di flusso di massa di "materiale particellare da emissioni fredde" utilizzando una parte delle Quote patrimonio accantonate presso l'installazione in oggetto (56,05551 quote); di conseguenza, tenendo conto anche delle quote già utilizzate presso il sito di Fiorano Modenese del Gruppo, l'Azienda manterrà nel sito in oggetto una disponibilità di **26,05846 quote patrimonio** di "materiale particellare da emissioni fredde", aventi scadenza illimitata;

- l'impianto di abbattimento a servizio della nuova emissione **E1** sarà provvisto di cabina fonoassorbente per l'insonorizzazione del gruppo di aspirazione, inoltre, il camino darà dotato di silenziatore cilindrico ad assorbimento;

dato atto che 24/01/2018 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 in progetto non comportano alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva massima, il consumo di materie prime, i consumi idrici, gli scarichi idrici, la tipologia e i quantitativi di rifiuti prodotti internamente e le attività di recupero di rifiuti da terzi;

preso atto dell'intenzione dell'Azienda di installare una settima linea di scelta per dare maggiore flessibilità all'attività produttiva, nonché della necessità di prevedere una ulteriore fase di essiccazione dopo la smaltatura e prima dell'ingresso delle piastrelle nel forno n° 4 e valutato che tali interventi non modificano in maniera degna di nota il ciclo produttivo aziendale;

dato atto che l'installazione della linea di scelta, dell'emissione in atmosfera E1 col relativo filtro, del nuovo essiccatoio con la relativa emissione, dell'impianto di recupero delle polveri e dei ventilatori di aspirazione per le cabine di squadratura e il potenziamento delle aspirazioni nell'area Preparazione Impasti comporteranno un incremento del fabbisogno di energia elettrica, ma ritenendo che tale incremento non sarà significativo rispetto ai consumi complessivi dello stabilimento, dal momento che si tratta di attività accessorie e marginali rispetto ai principali impianti aziendali;

ritenendo che l'installazione del nuovo essiccatoio a monte del forno n° 4 comporterà un incremento del fabbisogno di gas metano non significativo rispetto ai consumi complessivi dello stabilimento, associati principalmente al funzionamento dei forni di cottura e degli atomizzatori;

preso atto del fatto che all'emissione in atmosfera esistente **E13** saranno convogliati anche gli effluenti gassosi aspirati dalla spazzolatura della nuova linea di scelta, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati, e ritenendo opportuno richiedere al gestore di trasmettere una ***copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo*** che sarà effettuato su E13 a seguito dell'attivazione della nuova linea di scelta;

preso atto dell'intenzione del gestore di installare il punto di emissione in atmosfera **E1** dedicato agli effluenti gassosi derivanti dalla spazzolatura all'uscita delle linee di lappatura, eliminando il loro convogliamento a E13, e dato atto che:

- il filtro a tessuto che l'Azienda intende installare a servizio di E1 risulta conforme alle previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- si ritiene accettabile la proposta del gestore di applicare ad E1 lo stesso limite di concentrazione massima di "materiale particolato" già previsto in AIA per le emissioni caratterizzate dalla presenza di polveri di argilla (22,89 mg/Nm³);
- ritenendo necessario prescrivere l'esecuzione di ***analisi di messa a regime*** su E1, nonché l'esecuzione di ***autocontrolli periodici a cadenza semestrale*** a carico del gestore;

valutata positivamente l'intenzione del gestore di potenziare alcune aspirazioni nel reparto Preparazione Impasti, dal momento che tale intervento permetterà di ridurre la dispersione di polveri nell'ambiente lavorativo. A tale riguardo, si prende atto della necessità di potenziare l'emissione in atmosfera esistente **E65** e si dà atto che:

- il filtro a tessuto a servizio di E65 risulta conforme alle previsioni dei criteri tecnici CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- restano invariati limiti di concentrazione massima di inquinanti e frequenza degli autocontrolli già prescritti in AIA;
- si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** una volta completato l'intervento di potenziamento dell'emissione;

preso atto del fatto che, a seguito dell'installazione del nuovo essiccatoio orizzontale, sarà attivata la nuova emissione in atmosfera **E127**, riguardo la quale si dà atto che:

- alla luce di quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna e in analogia a quanto già previsto dall'AIA per le emissioni a servizio di essiccatoi, non risulta necessario prevedere l'installazione di un impianto di abbattimento e nemmeno prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- è opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** per la verifica della portata;
- l'impianto termico ad uso tecnologico che alimenta l'essiccatoio, i cui effluenti gassosi saranno espulsi in atmosfera mediante l'emissione E127, ricade nelle esclusioni di cui all'art. 273-bis, comma 10 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, per cui **non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti tipici del processo di combustione, né autocontrolli periodici** a carico del gestore;

valutata positivamente l'intenzione del gestore di installare ventole di aspirazione a servizio delle cabine di squadratura, in modo tale da rimuovere l'umidità presente al loro interno e migliorare il microclima. A tale riguardo, si prende atto della necessità di attivare i nuovi punti di emissione in atmosfera **E128, E129, E130 ed E131**, relativamente ai quali si dà atto che:

- in considerazione del fatto che i camini in questione sono semplici punti di ricambio d'aria per rimuovere l'umidità, non risulta necessario prevedere l'installazione di impianti di abbattimento e nemmeno prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** per la verifica della portata;

dato atto che l'attivazione di E1 e il potenziamento di E65 comporteranno un incremento di **23,07312 kg/giorno** del flusso di massa autorizzato per l'inquinante "materiale particolato" e valutata positivamente la proposta del gestore di compensare completamente tale aumento attingendo ad una parte delle Quote patrimonio di "materiale particolato da emissioni fredde" accantonate presso l'installazione in oggetto ai sensi del Protocollo per il controllo e la riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto ceramico di Modena e Reggio Emilia. A seguito di tale utilizzo e in considerazione del fatto che 6,92352 quote del medesimo inquinante sono già state utilizzate presso lo stabilimento del Gruppo sito in Via Ferrari Carazzoli n. 120 a Fiorano Modenese, si dà atto che presso l'installazione in oggetto restano accantonate **26,05846 quote patrimonio di "materiale particolato da emissioni fredde"**, aventi scadenza illimitata. 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;**

valutata positivamente l'intenzione del gestore di sostituire in via ordinaria il sistema di raccolta tramite big bag delle polveri trattenute dai filtri a tessuto con un sistema pneumatico comprensivo di turbodissolutore, che consentirà il completo riutilizzo interno delle citate polveri e contemporaneamente permetterà di ridurre il rischio di dispersione di polveri;

preso atto della necessità di modificare le aree di deposito temporaneo degli oli e dei grassi esausti, per ragioni di sicurezza antincendio, e ritenendo che le nuove modalità di gestione proposte siano adeguate a garantire il corretto stoccaggio dei rifiuti in questione;

valutata positivamente l'intenzione di collocare l'impianto di abbattimento della nuova emissione in atmosfera E1 all'interno di una cabina fonoassorbente e di dotare il relativo camino di silenziatore;

preso atto del fatto che gli interventi in progetto determineranno l'installazione di nuove sorgenti di rumore (emissioni in atmosfera E1, E127, E128, E129, E130 ed E131) e il potenziamento di sorgenti esistenti (emissione in atmosfera E65) e ritenendo che tali variazioni non determineranno un peggioramento significativo dell'impatto acustico aziendale, in considerazione del fatto che si tratta di interventi marginali rispetto all'assetto delle sorgenti sonore ad oggi esistenti. Pertanto, non si reputa necessario richiedere l'esecuzione di un collaudo acustico;

valutato che i dispositivi di contenimento previsti dal gestore per il nuovo impianto di recupero delle polveri e le nuove aree di deposito temporaneo di oli e grassi esausti siano adeguati a garantire la protezione del suolo e delle acque sotterranee da eventuali sversamenti accidentali;

verificato che le modifiche 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 rilasciata con **Determinazione n. 2618 del 29/07/2016 e successive modifiche** a Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis, n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore, come di seguito indicato:

a) alla sezione C1.2 “Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico” dell’Allegato I la descrizione dell’assetto impiantistico relativo alla fase di *Scelta e confezionamento* è **sostituita dalla seguente**:

Scelta e confezionamento

Nel sito sono presenti n. 6 linee di scelta e confezionamento, n. 2 linee di finitura nell’area Produzione Piastrelle (con relativo forno di imballaggio) e n. 2 forni di termoretrazione nell’area Magazzino; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a maggio 2018, sarà installata n. 1 ulteriore linea di scelta.

b) alla sezione C1.2 “Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico” dell’Allegato I è **aggiunta la seguente fase del ciclo produttivo e il seguente impianto accessorio**:

Essiccazione pre-cottura

Alcune tipologie di prodotti necessitano di una fase di ulteriore essiccazione, a valle del processo di smaltatura e prima della cottura.

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a maggio 2018, nel sito sarà installato n. 1 essiccatoio per l’asciugatura pre-cottura.

c) alla sezione C1.2 “Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico” dell’Allegato I, il paragrafo relativo agli impianti accessori è **sostituito dal seguente**:

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

- un laboratorio nel quale vengono effettuate prove tecnologiche ed analisi chimiche di controllo della qualità delle materie prime per impasto e smalti, dei semilavorati e del prodotto finito, nonché progettazione e sviluppo di nuovi prodotti;
- un impianto di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue e dei fanghi, che tratta le acque reflue provenienti dall’attività produttiva svolta nello stabilimento (reparto smalteria e preparazione smalti, reparto preparazione impasto e linee di decorazione Terzo Fuoco), oltre alle acque reflue ritirate da terzi come rifiuti destinati al recupero interno. Le acque depurate sono inviate ai mulini continui di macinazione ad umido, per il loro completo recupero;
- un impianto di raccolta e sedimentazione dei reflui derivanti dalle linee di rettifica, taglio e lappatura. Dopo il trattamento, le acque di risulta sono rinviate alle linee di provenienza, per il riutilizzo;
- due impianti di trattamento delle acque reflue derivanti dalle linee di taglio e squadratura dell’area Terzo Fuoco. Dopo il trattamento, le acque chiarificate sono rinviate alle medesime linee per il completo riutilizzo;

- un impianto di trattamento delle acque reflue derivanti dalla linea di lappatura dell'area Terzo Fuoco. Dopo la depurazione, le acque chiarificate sono riutilizzate a ciclo chiuso lungo la medesima linea;
 - filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
 - filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste 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 degli elementi 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 dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento;
 - un impianto di alimentazione di smalti ed engobbi, utilizzato per caricare le autobotti che trasferiscono questi semilavorati ad altri stabilimento del Gruppo. Il rifornimento avviene mediante un'apposita condotta collegata alle vasche di stoccaggio di smalti ed engobbi;
 - un impianto per il recupero delle polveri trattenute dai filtri a tessuto, comprendente un turbodissolvente, per la miscelazione delle polveri con acqua e l'invio della sospensione risultante all'impianto di trattamento dei reflui provenienti dalla rettifica ad umido (vasche V45 e V46).
- d) il punto 9 della sezione D2.2 “Comunicazioni e requisiti di notifica” dell'Allegato è **sostituito dal seguente**:
9. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sul punto di emissione in atmosfera **E13** a seguito dell'attivazione della nuova linea di scelta.
- e) 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.

AREA PREPARAZIONE IMPASTO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – area ricezione impasto, silos stoccaggio e movimentazione impasto atomizzato e area carico e scarico impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E25 – area materie prime e silos stoccaggio e movimentazione materie prime
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	60.000	80.000
Altezza minima (m)	---	14	15
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	22,89	22,89
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E26 – atomizzatore ATM1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – atomizzatore ATM2	PUNTO DI EMISSIONE E32 – atomizzatore ATM3	PUNTO DI EMISSIONE E33 – atomizzatore ATM4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	75.000	75.000	75.000	60.000
Altezza minima (m)	---	24	24	24	24
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	24	24	24	24
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *	5 *
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)	350	350	350	350
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)	35 **	35 **	35 **	35 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)			

* 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 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E43 – pulizia pneumatica atomizzatori e stoccaggio atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E45 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.200	3.600	1.200
Altezza minima (m)	---	14	23	8
Durata (h/g)	---	4	24	4
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,89	22,89	22,89
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, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E48 – movimentazione impasto atomizzato + colorazione a secco impasto	PUNTO DI EMISSIONE E65 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E72 – aspirazione scarico filtri
Messa a regime	---	a regime	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	70.000	90.000	3.000
Altezza minima (m)	---	25	11	15
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,89	22,89	22,89
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, 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 ≥ 25 g/h.

AREA PRODUZIONE PIASTRELLE

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – spazzolatura piastrelle linea lappatura	PUNTO DI EMISSIONE E2 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E3 – alimentazione presse e pressatura (n.5 presse) + colorazione a secco
Messa a regime	---	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	24.000	2.800	68.000
Altezza minima (m)	---	14	12	12,5
Durata (h/g)	---	24	12	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,89	10	15
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	---	5 **
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)	---	5	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – spazzolatura piastrelle linea lappatura	PUNTO DI EMISSIONE E2 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E3 – alimentazione presse e pressatura (n.5 presse) + colorazione a secco
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.)	---	10	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	---	semestrale (portata, polveri)

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

** 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 E4 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E13 – rettifica a secco (n.2 linee), aspirazioni area scelta (n.7 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E14 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato
Messa a regime	---	a regime	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	8.000	85.000	85.000
Altezza minima (m)	---	12	12	11
Durata (h/g)	---	12	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	22,89	22,89
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	5 **	5 **
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)	5	---	---
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.)	10	---	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.9**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E15 – alimentazione presse e pressatura (n.4 presse)	PUNTO DI EMISSIONE E47 – pulizia pneumatica presse	PUNTO DI EMISSIONE E50 – rettifica a secco (n.1 linea)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	70.000	3.500	36.000
Altezza minima (m)	---	10	12	12
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	22,89	22,89	22,89
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, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E63 – pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E71 – smaltatura (n.5 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E73 – smaltatura (n.4 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E77 – prima emissione essiccatoio n° 3
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	6.000	75.000	100.000	10.500
Altezza minima (m)	---	12	12	12	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	22,89	8,9	8,9	---
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, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E78 – seconda emissione essiccatoio n° 3	PUNTO DI EMISSIONE E79 – prima emissione essiccatoio n° 4	PUNTO DI EMISSIONE E80 – seconda emissione essiccatoio n° 4	PUNTO DI EMISSIONE E81 – essiccatoio n° 5	PUNTO DI EMISSIONE E82 – essiccatoio n°2	PUNTO DI EMISSIONE E83 – essiccatoio n°1
Messa a regime	---	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	10.500	10.500	10.500	10.000	5.000	5.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E84 – prima emissione essiccatoio n°6	PUNTO DI EMISSIONE E85 – seconda emissione essiccatoio n°6	PUNTO DI EMISSIONE E86 – prima emissione essiccatoio n°7	PUNTO DI EMISSIONE E87 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E88 – seconda emissione essiccatoio n°7
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	7.000	7.000	6.500	1.500	6.500
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8,5	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E89 – prima emissione essiccatoio n°8	PUNTO DI EMISSIONE E90 – seconda emissione essiccatoio n°8	PUNTO DI EMISSIONE E91 – prima emissione essiccatoio n°9	PUNTO DI EMISSIONE E92 – seconda emissione essiccatoio n°9	PUNTO DI EMISSIONE E93 – raffreddamento indiretto forno F1
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	7.000	7.000	7.000	7.000	14.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E94 – prima espulsione aria calda forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E95 – seconda espulsione aria calda forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E96 – raffreddamento indiretto forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E97 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E111 – raffreddamento indiretto forno F2
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	26.000	50.000	70.000	1.500	14.000
Altezza minima (m)	---	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E112 – prima espulsione aria calda forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E113 – seconda espulsione aria calda forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E114 – raffreddamento indiretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E115 – prima espulsione aria calda forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E116 – seconda espulsione aria calda forno F3
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	26.000	50.000	14.000	26.000	50.000
Altezza minima (m)	---	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E117 – by-pass forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E121 – by-pass forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E122 – by-pass forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E123 – by-pass forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E125 – scambiatore di calore
Messa a regime	---	a regime				
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	25.000	25.000	25.000	25.000	70.000
Altezza minima (m)	---	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	emergenza	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 E126 – scambiatore di calore	PUNTO DI EMISSIONE E127 – essiccatoio ingresso forno n°4	PUNTO DI EMISSIONE E128 – ricambio aria n°1 linea squadratura 1	PUNTO DI EMISSIONE E129 – ricambio aria n°2 linea squadratura 1	PUNTO DI EMISSIONE E130 – ricambio aria n°1 linea squadratura 2
Messa a regime	---	a regime	*	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	50.000	2.000	10.000	10.000	10.000
Altezza minima (m)	---	8	8,5	10	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E131 – ricambio aria n°2 linea squadratura 2	PUNTO DI EMISSIONE E143 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E144 – generatore di calore Robur
Messa a regime	---	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	10.000	85	85
Altezza minima (m)	---	10	8	14
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	---	5 * **	5 * **
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)	---	350 *	350 *
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)	---	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

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

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F6 – forni F3 e F4	PUNTO DI EMISSIONE F9 – forni F1 e F2
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	50.000	50.000
Altezza minima (m)	---	20	20
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	3,9	3,9
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 ; EPA Method 29	0,38	0,38
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) ; UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	3,9	3,9
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	50

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F6 – forni F3 e F4	PUNTO DI EMISSIONE F9 – forni F1 e F2
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	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	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 *	500 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

AREA PREPARAZIONE SMALTI, MAGAZZINI, LABORATORI, TERZO FUOCO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E11 – spazzolatura piastrelle linea lappatura	PUNTO DI EMISSIONE E16 – spazzolatura piastrelle e laboratorio area Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E51 – laboratorio
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	15.000	12.000	30.000
Altezza minima (m)	---	10	10	11
Durata (h/g)	---	24	15	8
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,89	8,9	8,9
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, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E52 – linee serigrafiche Terzo Fuoco + uscita squadatura	PUNTO DI EMISSIONE E55 – laboratorio prove + ATM prove + preparazione serigrafie	PUNTO DI EMISSIONE E61 – carico mulini smalti e alimentazione essiccatoi smalti
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	10.000	8.000	14.000
Altezza minima (m)	---	10	10	12
Durata (h/g)	---	15	15	4
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	22,89	8,9	8,9
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, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E68 – carico mulini preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E74 – essiccazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E76 – saldatura officina
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	13.500	5.000	2.000
Altezza minima (m)	---	18	7	5
Durata (h/g)	---	15	24	2
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	8,9	8,9	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	---
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)	---	---	5
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.)	---	---	10
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri)	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E98 – raffreddamento diretto forno n°1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E99 – raffreddamento diretto forno n° 2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E100 – raffreddamento indiretto forno n° 1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E101 – raffreddamento indiretto forno n°2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E102 – essiccatoio n°1 asciugatura piastrelle Terzo Fuoco
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	5.000	5.000	1.500	1.500	600
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E104 – essiccatoio n°3 asciugatura piastrelle Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E106 – forno di termoretrazione 1 Magazzino 4	PUNTO DI EMISSIONE E107 – forno di termoretrazione 2 Magazzino 4	PUNTO DI EMISSIONE E108 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E110 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco
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	800	800	800	1.500	1.500
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E118 – by-pass forno n°1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E119 – by-pass forno n°2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E120 – by-pass forno prove Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E129 – generatore di calore smalteria Ecoflam
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	4.500	4.500	1.000	400
Altezza minima (m)	---	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	emergenza	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	---	---	---	5 * **
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)	---	---	---	350 *
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)	---	---	---	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E130 – generatore di calore smalteria Riello	PUNTO DI EMISSIONE E131 – generatore di calore taglio Ecoflam	PUNTO DI EMISSIONE E132 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E133 – striscia radiante Sistema
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	550	400	400	400
Altezza minima (m)	---	8	8	14	14
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
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)	350 *	350 *	350 *	350 *
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)	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E134 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E135 – generatore di calore preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E136 – generatore di calore Accaroni	PUNTO DI EMISSIONE E137 – centrale termica prefugatura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	400	500	80	235
Altezza minima (m)	---	14	7	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
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)	350 *	350 *	350 *	350 *
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)	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E138 – centrale termica laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E139 – generatore di calore Cosmogas	PUNTO DI EMISSIONE E142 – generatore di calore Accaroni	PUNTO DI EMISSIONE E145 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E146 – generatore di calore Robur
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	133	60	220	85	85
Altezza minima (m)	---	7	9	8	1	1
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
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)	350 *	350 *	350 *	350 *	350 *
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)	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E147 – centr. termica laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E148 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E149 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E150 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E151 – centr. termica sala mostra
Messa a regime	---	a regime				
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	158	125	125	125	90
Altezza minima (m)	---	9	8	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale particolare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
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)	350 *	350 *	350 *	350 *	350 *
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)	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E152 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE F63 – n.2 forni area Terzo Fuoco + forno prove	PUNTO DI EMISSIONE V3 – applicazione smalti area Terzo Fuoco (n.5 linee)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	90	10.000	50.000
Altezza minima (m)	---	8	12	10,5
Durata (h/g)	---	24	24	15
Materiale particolare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	5 * **	3,9	10
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	---	0,38	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) ; UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	---	3,9	---
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	10	50
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)	350 *	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)	35 * **	500 **	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	---	trimestrale (portata, polveri F) semestrale (SOV) annuale (Pb, NO _x)	semestrale (portata, polveri, SOV)

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

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

*** 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

RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	NUMERO QUOTE	DATA FORMAZIONE	MODALITÀ FORMAZIONE	SCADENZA
Materiale particolare	0,1035	27/07/2017	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici	illimitata
	26,05846	28/09/2017	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici	illimitata
Materiale particolare (cottura)	4,1839	21/06/2016	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici	illimitata
Fluoro	4,1839	21/06/2016	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici	illimitata
Piombo	0,4077	21/06/2016	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici	illimitata

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

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:

- relativamente alle emissioni **E1** ed **E65** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime delle emissioni (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
- relativamente alle emissioni **E127**, **E128**, **E129**, **E130** ed **E131** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 2618 del 29/07/2016 e successive modifiche**;

- di fare salvo il disposto dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 2618 del 29/07/2016 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Marazzi Group S.r.l. e al Comune di Sassuolo 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
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.