

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-37 del 05/01/2018
Oggetto	Ditta NUOVA RIWAL CERAMICHE S.r.l., Via Giardini n. 24, Maranello (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2018-49 del 04/01/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno cinque GENNAIO 2018 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **NUOVA RIWAL CERAMICHE S.R.L.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA GIARDINI, n. 24 IN COMUNE DI MARANELLO (MO) (RIF. INT. n. 03097510360 / 73).
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'Agenda 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. 1564 del 23/03/2017** con la quale è stata aggiornata, a seguito di modifica non sostanziale, l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l., avente sede legale in Via Ghiarola Nuova, n. 101 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Giardini n. 24 in comune di Maranello (Mo);

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 13/11/2017 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 22274 del 14/11/2017, con la quale il gestore comunica l’intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico finalizzate all’implementazione della produzione di piastrelle di grandi formati, consistenti in:

- I. **sostituzione dell'atomizzatore ATM2 con un nuovo atomizzatore**, caratterizzato da una maggiore capacità produttiva; in particolare, si registrerà un incremento della capacità di produzione di atomizzato del **6,51%** circa (passaggio dalle attuali 216.316 t/anno a **230.400 t/anno**). Il nuovo impianto resterà collegato all'emissione in atmosfera esistente **E65** "atomizzatore ATM2 + cogeneratore", ma sarà necessario **aumentare la portata massima** da 65.000 Nm³/h a **100.000 Nm³/h**, con conseguente sostituzione del filtro a tessuto;
- II. **installazione di un nuovo sistema di compattazione continua Plus (PCR)**, composto da:
- n. 1 impianto di alimentazione polvere atomizzato;
 - n. 1 linea di compattazione continua Plus con taglio;
 - n. 1 essiccatoio a 7 piani, servito dai **nuovi punti di emissione in atmosfera E10, E11 ed E12**, tutti caratterizzati da portata massima di **9.000 Nm³/h**;
 - n. 1 linea di smaltatura, comprendente una macchina di decoro con applicazione digitale;
 - n. 1 sistema di stoccaggio, comprendente un carico box fine smaltatrice, una macchina scarico box ingresso forno, una macchina a ventose carico uscita forno, una macchina a ventose di scarico per alimentazione prescelta e una linea di prescelta e linea di imballaggio grandi formati;
 - n. 1 essiccatoio orizzontale pre-forno, servito dal **nuovo punto di emissione in atmosfera E13**, caratterizzato da una portata massima di **11.500 Nm³/h**;
 - n. 1 **nuovo forno monostrato a rulli**, adatto a grandi formati, che sostituirà il forno n° 3 esistente, con conseguente **incremento della capacità produttiva massima di 33,89 t/giorno** (da 454,11 t/giorno a **488 t/giorno**, con un aumento del 7,5%), che si somma all'aumento di 40 t/giorno già autorizzato con la Determinazione n. 1564/2017; quindi complessivamente, rispetto al rinnovo AIA del 2012 (che consentiva una produzione di 414,11 t/giorno), si registra un incremento di **73,89 t/giorno** (corrispondenti al 17,8%).
 Il nuovo forno sarà servito da punti di emissione in atmosfera esistenti:
 - **E70 "forno di cottura F3"**, per il quale sarà necessario **aumentare la portata massima** dai 15.000 Nm³/h attualmente autorizzati a **17.500 Nm³/h**, con conseguente sostituzione del filtro a maniche di tessuto prerivestite di calce,
 - **E18 "camino diretto forno F3"**, per il quale sarà necessario **aumentare la portata massima** dai 12.500 Nm³/h attualmente autorizzati a **17.500 Nm³/h**,
 - **E27 "raffreddamento diretto ed indiretto forno F3"**, per il quale sarà necessario **ridurre la portata massima** dai 20.500 Nm³/h attualmente autorizzati a **11.500 Nm³/h**,
 - **E28 "raffreddamento diretto finale forno F3"**, per il quale sarà necessario **aumentare la portata massima** dai 9.500 Nm³/h attualmente autorizzati a **28.000 Nm³/h**.
 Per l'aria di raffreddamento diretto e indiretto del forno F3 è prevista l'espulsione mediante il punto di emissione E27, ma quanto è attivo il recupero nell'essiccatoio orizzontale risulterà attiva solo l'emissione E13, mentre E27 non sarà in funzione;
 - n. 1 sistema di scarico forno a ventose, in uscita dal forno;
 - n. 1 sistema di movimentazione pedane.
- Gli effluenti gassosi aspirati dalla nuova linea di smaltatura, dall'ingresso/uscita dell'essiccatoio a 7 piani e dalle spazzole in uscita dai forni n° 1 e 2 saranno convogliati al **nuovo punto di emissione in atmosfera E53** "smaltatura continua, ingresso/uscita essiccatoio 7 piani, spazzole uscita forno n° 1 e 2", avente portata massima di **43.000 Nm³/h**,

funzionamento per 24 h/giorno, servito da un filtro a maniche di tessuto e caratterizzato dalla presenza di “materiale particellare”, per il quale il gestore propone un limite di concentrazione massima di **7,5 mg/Nm³**.

Il sistema di compattazione continua sarà collegato al punto di emissione in atmosfera esistente **E67**, la cui denominazione sarà modificata in “*compattazione continua Plus, coloratori e nastri*”, mentre i parametri di funzionamento autorizzati resteranno invariati.

A servizio del nuovo forno sarà installato anche un **nuovo gruppo elettrogeno di emergenza**, con potenza termica nominale di 48 kW, alimentato da gasolio, collegato al **nuovo punto di emissione in atmosfera E30**, attivo solo in casi di emergenza;

- III. **smantellamento di un mulino continuo (MC1) ed installazione di un nuovo mulino raffinatori**, in serie al mulino continuo rimanente, per migliorare la qualità della barbotina;
- IV. **cambio di destinazione dei n. 24 silos** esistenti di stoccaggio di materie prime per produzione di atomizzato, che saranno rivestiti ed utilizzati per lo stoccaggio di atomizzato ad uso interno (volume finale pari a 65 m³ ciascuno). Contestualmente, saranno **installati n. 17 nuovi silos per lo stoccaggio di materie prime per la produzione di atomizzato** (capacità di 40 m³ ciascuno) e **una tramoggia** per il ricevimento atomizzato; questi ultimi impianti saranno collocati nell'area servita dall'emissione in atmosfera esistente **E78** “*alimentazione materie prime e carico mulino MC2 macinazione impasto*”, che non subirà modifiche;
- V. **installazione di una tramoggia** per il carico di automezzi per la vendita di atomizzato a terzi;
- VI. **spostamento e riattivazione** dell'emissione in atmosfera esistente **E69** (attualmente sospesa) dall'area attuale all'area in cui è stoccato l'atomizzato venduto a terzi. I parametri di funzionamento autorizzati per l'emissione in questione resteranno invariati e la sua nuova denominazione sarà “*impianto di vendita atomizzato*”;
- VII. **dismissione di n. 8 mulini di preparazione smalti** (ne restano nel sito n. 16);
- VIII. **eliminazione delle emissioni in atmosfera E49** “spazzolatura uscita forni”, **E55** “alimentazione silos e carico mulino MC1 macinazione impasto” ed **E63** “carico camion atomizzato e silos stoccaggio polverino propulsori”;
- IX. **parziale modifica** degli impianti serviti dall'emissione in atmosfera esistente **E61**, che sarà collegata non solo al soffiaggio in ingresso ai forni, ma anche alle spazzole delle linee di scelta. La sua denominazione diventerà dunque “*soffiaggio ingresso forni + spazzole linee scelta*”, mentre i parametri di funzionamento autorizzati resteranno invariati;
- X. **spostamento** dell'emissione in atmosfera **E64** nella posizione attualmente occupata da E69 e **sospensione del suo funzionamento**, fino alla definizione di nuove modalità di utilizzo;
- XI. **riorganizzazione dell'area di stoccaggio delle materie prime per la produzione di atomizzato**, in particolare:
 - sarà rivista la collocazione dei box, che saranno posizionati parallelamente alla parete del capannone, invece che perpendicolarmente,
 - sarà realizzata nella parte centrale del capannone una compartimentazione, con pareti che arriveranno fino al soffitto, per separare l'area di carico delle materie prime per la produzione dell'atomizzato usato internamente dalle aree di stoccaggio,
 - dove non già presente, sarà installato un sistema di nebulizzazione dell'acqua a doccia in prossimità dell'accesso/uscita dall'area,

- tutta l'area sarà servita da un impianto di aspirazione dedicato.

In riferimento alle modifiche comunicate, il gestore precisa che:

- l'area di stoccaggio in silos dell'atomizzato ad uso interno sarà servita dalla **nuova emissione in atmosfera E52** "area stoccaggio silos atomizzato uso interno", che sarà servita da un filtro a maniche di tessuto, avrà portata massima di **53.000 Nm³/h**, funzionamento per 24 h/giorno e sarà caratterizzata dalla presenza di "materiale particolato", per il quale il gestore propone un limite di concentrazione massima di **13,5 mg/Nm³**;
- le modifiche in progetto richiederanno l'aumento da 11 a 17 m dell'altezza di un'area di capannone con superficie di circa 300 m², corrispondente alla zona in cui sono state smantellate due presse (come da comunicazione di modifica del 10/02/2017);
- in relazione agli interventi impiantistici in progetto, si attende:
 - un aumento del 8% circa del consumo di materie prime per la produzione di piastrelle e del 6,5% circa del consumo di materie prime per la produzione di atomizzato, in linea con gli incrementi della capacità produttiva di piastrelle e di atomizzato;
 - un aumento del 8% circa del consumo idrico, in relazione alla produzione di grandi formati, per la necessità di produrre una barbotina con minore densità per il maggiore contenuto di acqua (che viene poi persa per evaporazione), al fine di ottenere un atomizzato più pregiato;
 - un aumento del 12% circa del consumo di energia elettrica, a seguito dell'aumento di portata di alcuni punti di emissione in atmosfera e dell'installazione del nuovo mulino raffinatoro;
 - un aumento del 4% circa della produzione di scarti da riutilizzare nel ciclo produttivo;
 - un aumento del 9% circa della produzione del rifiuto "calce esausta" e della produzione di rifiuti "generici" (imballaggi, rottami ferrosi, oli o grassi, maniche dei filtri, ecc);
- non sono previste variazioni del consumo di energia termica, in quanto gli impianti termici di nuova installazione sono di ultima generazione e saranno realizzati in modo da essere ben isolati termicamente. Inoltre, sarà realizzato un sistema per il recupero dell'aria di raffreddamento diretto e indiretto del nuovo forno nel nuovo essiccatoio orizzontale e per il riscaldamento dell'aria di combustione del forno stesso;
- non ci sarà alcuna variazione per quanto riguarda le attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi;
- gli interventi relativi alle emissioni in atmosfera convogliate comportano l'incremento del flusso di massa autorizzato per tutti gli inquinanti (*materiale particolato, fluoro, piombo, Sostanze Organiche Volatili, aldeidi, ossidi di azoto, ossidi di zolfo e monossido di carbonio*). Il gestore valuta tale incremento come significativo, ma ritiene che la scelta di impianti di ultima generazione e le modalità di organizzazione e gestione del sito permetteranno di mitigare tale significatività. Inoltre, gli incrementi calcolati risultano nettamente inferiori al 50%;
- gli interventi previsti sull'area di stoccaggio delle materie prime permetteranno di ridurre le emissioni diffuse polverulente, anche se il gestore non è in grado di quantificare tale diminuzione;
- non sono presenti né emissioni fuggitive né scarichi idrici industriali e la situazione resterà invariata;
- non si prevede un peggioramento dell'impatto acustico del sito rispetto alla situazione riscontrata in occasione della valutazione di impatto acustico di luglio 2017, in considerazione del fatto che:
 - gli impianti di nuova installazione sono di ultima generazione, concepiti rispettando le ultime norme tecniche e le BAT di settore, con riduzione sia dei consumi che delle emissioni,

- tutti i nuovi impianti (ad esclusione dei filtri a servizio delle emissioni in atmosfera) saranno installati all'interno dei fabbricati aziendali,
- i camini saranno dotati di silenziatori per ridurre il rumore emesso,
- i filtri di depurazione delle emissioni in atmosfera saranno collocati all'interno di box.

Inoltre, in riferimento all'assetto impiantistico attuale, il gestore dichiara che:

- le n. 4 linee di smaltatura esistenti sono dotate ciascuna da una macchina di decoro con applicazione digitale;
- sono presenti n. 6 mulini di preparazione impasti serigrafici (non n. 7);
- sono presenti n. 4 gruppi elettrogeni alimentati da gasolio, a servizio dei forni di cottura, delle macchine digitali e delle pompe antincendio (tre con potenza termica nominale di 30 kW e uno con potenza termica nominale di 75 kW);

dato atto che in data 13/11/2017 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'autorizzazione”;

vista la **Delibera di Giunta Regionale n. 1816 del 17/11/2017** riguardante la “*Procedura di verifica (Screening) relativa al progetto per la realizzazione di modifiche impiantistiche con l'impiego di tecnologie di ultima generazione per la produzione di lastre ceramiche con aumento della capacità produttiva nell'impianto esistente nei comuni di Maranello e Fiorano Modenese (Mo), in Via Giardini n. 24 – Proponente: Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. (Titolo II L.R. n. 8/1999)*”, con la quale il progetto di parziale ristrutturazione sopra dettagliato è stato escluso dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, in quanto si è valutato che non comporterà impatti negativi e significativi sull'ambiente;

preso atto del fatto che gli interventi in progetto comportano un **incremento di 73,89 t/giorno** della capacità produttiva rispetto a quanto autorizzato in sede di rinnovo dell'AIA (Determinazione n. 397 del 29/10/2012), corrispondente al 17,8%. A questo proposito, alla luce di quanto stabilito dalla V^a Circolare della Regione Emilia Romagna citata in premessa, si rileva che l'aumento di capacità produttiva **non è tale da far configurare la modifica in oggetto come “modifica sostanziale dell'AIA”**, in quanto è **inferiore alla soglia di 75 t/giorno** prevista dall'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 per l'attività di “fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura”, nonché **inferiore al 50% della capacità produttiva autorizzata** in sede di rinnovo AIA;

preso atto dell'incremento della capacità produttiva di atomizzato conseguente alla sostituzione dell'atomizzatore n° 2, funzionale all'aumento di capacità produttiva dello stabilimento;

dato atto che le modifiche proposte non comportano alcuna variazione per quanto riguarda il ciclo produttivo applicato nell'installazione in oggetto, gli scarichi idrici, le attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

valutato che l'incremento di consumo di materie prime atteso non sia significativo, in quanto contenuto in termini percentuali, nonché in considerazione del fatto che lo stabilimento copre parte del proprio fabbisogno di materie prime riutilizzando scarti di produzione e recuperando rifiuti da terzi (in sostituzione di materiali di cava) e i dati di bilancio dei materiali fino ad oggi registrati dall'Azienda risultano ampiamente in linea coi valori soglia degli indicatori di performance previsti dalle Linee guida nazionali di settore;

valutato che l'incremento di consumi idrici atteso non sia significativo, dal momento che risulta contenuto in termini sia assoluti che percentuali, nonché in considerazione del fatto che lo stabilimento riutilizza completamente le proprie acque reflue di processo e recupera internamente acque reflue ritirate da terzi (in sostituzione di acque "fresche") e i dati di bilancio idrico fino ad oggi registrati dall'Azienda risultano ampiamente in linea coi valori soglia degli indicatori di performance previsti dalle Linee guida nazionali di settore;

valutato che l'incremento di consumo di energia elettrica atteso non sia significativo, dal momento che risulta contenuto in termini percentuali, nonché in considerazione del fatto che:

- l'Azienda si è dotata di un impianto di cogenerazione per l'autoproduzione di energia elettrica, con contestuale recupero di energia termica nella fase di atomizzazione,
- i dati di consumo energetico fino ad oggi registrati dall'Azienda risultano ampiamente in linea coi valori soglia degli indicatori di performance previsti dalle Linee guida nazionali di settore,
- lo stabilimento risulta allineato alle Migliori Tecniche Disponibili previste dal BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009, adottato dalla Commissione Europea;

valutato positivamente il fatto che l'installazione di impianti di ultima generazione e l'adozione di un sistema di recupero di calore di raffreddamento del nuovo forno F3 permetterà di mantenere sostanzialmente invariato il fabbisogno di energia termica;

per quanto riguarda le emissioni convogliate in atmosfera:

- preso atto dell'attivazione dei nuovi punti di emissione in atmosfera:
 - **E10, E11, E12** a servizio dell'essiccatoio a 7 piani,
 - **E13** a servizio dell'essiccatoio orizzontale,
 - **E52** a servizio dell'area di stoccaggio in silos dell'atomizzato ad uso interno,
 - **E53** a servizio della linea di smaltatura del nuovo sistema di pressatura continua, dell'ingresso/uscita dell'essiccatoio a 7 piani e delle spazzole in uscita dai forni n° 1 e 2;
- dato atto che per le nuove emissioni **E10, E11, E12** ed **E13** non è necessario prevedere l'installazione di impianti di abbattimento, né prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti ed autocontrolli periodici a carico del gestore, alla luce di quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- valutata positivamente la proposta dell'Azienda di stabilire un limite di concentrazione massima di "materiale particellare" per l'emissione **E52** pari a **13,5 mg/Nm³**, ampiamente inferiore al valore di riferimento previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna (30 mg/Nm³), e ritenendo necessario prescrivere l'esecuzione di **autocontrolli periodici a cadenza semestrale** a carico del gestore, per la verifica della portata e della concentrazione del "materiale particellare";
- valutata positivamente la proposta dell'Azienda di stabilire un limite di concentrazione massima di "materiale particellare" per l'emissione **E53** pari a **7,5 mg/Nm³**, ampiamente inferiore al valore di riferimento previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna (30 mg/Nm³), e ritenendo necessario prescrivere l'esecuzione di **autocontrolli periodici a cadenza semestrale** a carico del gestore, per la verifica della portata e della concentrazione del "materiale particellare";
- preso atto del fatto che il nuovo atomizzatore sarà collegato al medesimo punto di emissione in atmosfera **E65** già ora a servizio dell'atomizzatore ATM2, con la necessità di aumentarne la portata massima e di sostituire il filtro di depurazione, e ritenendo opportuno confermare i valori

limite di concentrazione degli inquinanti e gli autocontrolli periodici a carico del gestore già prescritti per E65;

- preso atto del fatto che il nuovo forno F3 sarà collegato ai punti di emissione in atmosfera **E70**, **E18**, **E27** ed **E28** già ora a servizio del forno n° 3, con la necessità di modificare le relative portate massime e di sostituire il filtro di depurazione di E70. Si ritiene inoltre opportuno confermare i valori limite di concentrazione degli inquinanti e gli autocontrolli periodici a carico del gestore già prescritti per E70, nonché confermare l'esenzione da limiti di concentrazione massima di inquinanti e da autocontrolli periodici per le emissioni E18, E27 ed E28, alla luce di quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- preso atto del fatto che l'emissione in atmosfera E27 non sarà in funzione quando l'aria di raffreddamento diretto ed indiretto del forno F3 sarà interamente inviata all'essiccatoio orizzontale e/o al bruciatore del forno stesso;
- preso atto del fatto che all'emissione **E61** saranno convogliati anche gli effluenti gassosi derivanti dalle spazzole delle linee di scelta, senza variazioni dei parametri di funzionamento autorizzati;
- preso atto del fatto che il punto di emissione in atmosfera **E64** sarà spostato e temporaneamente fermato e ritenendo possibile mantenerlo nel Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate, in attesa della definizione della sua nuova destinazione d'uso e della sua riattivazione;
- preso atto del fatto che il nuovo sistema di pressatura continua sarà collegato al punto di emissione **E67** senza alcuna variazione dei parametri di funzionamento già autorizzati;
- preso atto del fatto che sarà riattivata l'emissione **E69** (ad oggi sospesa), a cui saranno convogliati gli effluenti gassosi aspirati dall'area di stoccaggio dell'atomizzato venduto a terzi, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati, e ritenendo necessario prescrivere l'esecuzione di **autocontrolli a cadenza semestrale** a carico del gestore, per la verifica della portata e della concentrazione di "materiale particolato";
- preso atto del fatto che i nuovi silos di stoccaggio di materie prime per la produzione di atomizzato e la tramoggia di ricevimento atomizzato saranno sottoposti ad aspirazione, con convogliamento dei relativi effluenti gassosi all'emissione esistente **E78**, senza alcuna variazione dei parametri di funzionamento già autorizzati;
- dato atto che i filtri a tessuto che il gestore intende porre a servizio delle emissioni **E52**, **E53**, **E65** ed **E70** risultano in linea con le previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- dato atto che risulta necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** sulle emissioni di nuova installazione **E10**, **E11**, **E12**, **E13**, **E52** ed **E53**, nonché sulle emissioni **E18**, **E27**, **E28**, **E65**, **E67**, **E69** ed **E70** a seguito della realizzazione delle modifiche che le riguardano;
- ritenendo opportuno richiedere al gestore di effettuare la comunicazione preventiva di messa in esercizio delle emissioni in atmosfera **E61** ed **E78** nel nuovo assetto in base a quanto già previsto dal punto D2.4.3 dell'Allegato I all'AIA, nonché di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sulle citate emissioni a seguito della realizzazione delle modifiche che le riguardano;
- preso atto del fatto che è prevista la dismissione dei punti di emissione in atmosfera **E49**, **E55** ed **E63**, che si provvede ad eliminare dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate;
- dato atto che gli interventi in progetto comportano un **incremento del flusso di massa autorizzato** per gli inquinanti caratteristici delle emissioni in atmosfera convogliate rispetto alla situazione ad oggi autorizzata, in particolare:

- +33,6 kg/gg per “materiale particolare da emissioni fredde” (+20,1%),
- +0,15 kg/gg per “materiale particolare da emissioni calde” e “fluoro” (+5%),
- +0,015 kg/gg per “piombo” (+5%),
- +3 kg/gg per “Sostanze Organiche Volatili” (+5%),
- +1,2 kg/gg per “aldeidi” (+5%),
- +180 kg/gg per “ossidi di azoto” (+20,8%),
- +59,4 kg/gg per “ossidi di zolfo” (+8,4%),
- +84 kg/gg per “monossido di carbonio” (+26,9%).

Tuttavia, se si confronta l’assetto futuro con quanto autorizzato col rinnovo AIA, si rileva che:

- si registra un **incremento** del flusso di massa autorizzato per “materiale particolare da emissioni fredde” (+58,045 kg/gg, corrispondenti al 40,7%), “ossidi di azoto” (+120 kg/gg, corrispondenti al 13,0%) e “monossido di carbonio” (+84 kg/gg, corrispondenti al 26,9%);
- si registra una **riduzione** del flusso di massa autorizzato per “materiale particolare da emissioni calde” (-0,6 kg/gg, pari al 16%), “fluoro” (-0,6 kg/gg, pari al 16%), “piombo” (-0,06 kg/gg, pari al 16%), “Sostanze Organiche Volatili” (-12 kg/gg, pari al 16%), “aldeidi” (-4,8 kg/gg, pari al 16%) e “ossidi di zolfo” (-90,6 kg/gg, pari al 10,5%).

Si osserva, quindi, che:

- in ogni caso, **non si registrano incrementi pari o superiori al 50%** del flusso di massa autorizzato per gli inquinanti tipici dell’attività aziendale, pertanto, alla luce di quanto stabilito dalla V[^] Circolare della Regione Emilia Romagna citata in premessa, gli interventi proposti **non sono tali da far configurare la modifica in oggetto come “modifica sostanziale dell’AIA”**;
- l’assetto proposto dal gestore in riferimento alle emissioni derivanti dalla fase di cottura **non risulta peggiorativo** rispetto a quanto già legittimato in sede di rinnovo AIA;
- gli incrementi di flusso di massa di cui sopra sono stati calcolati in base ai limiti massimi proposti/autorizzati, quindi, in base alle prestazioni aziendali registrate fino ad oggi, ci si attende che i flussi di massa effettivi risultanti dalle future campagne di monitoraggio siano nettamente inferiori;
- alla luce degli esiti del procedimento di Verifica (Screening) sopra citato, si prevede che l’adozione di impianti di ultima generazione e le modalità di organizzazione e gestione del sito proposte permetteranno di **mitigare di molto la significatività dell’impatto aggiuntivo** associato alle emissioni in atmosfera. In particolare, ci si può attendere che i flussi di massa effettivi non subiscano variazioni significative rispetto ai valori attuali.

Si ritiene comunque opportuno **compensare l’incremento di flusso di massa autorizzato** per gli inquinanti “materiale particolare da emissioni calde”, “fluoro” e “piombo” **utilizzando una parte delle Quote patrimonio** accantonate presso l’installazione in oggetto; di conseguenza, resteranno accantonate nel sito **0,21 quote** di “materiale particolare da emissioni calde” e “fluoro” e **0,021 quote** di “piombo”. 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**;

preso atto del fatto che sarà installato un nuovo gruppo elettrogeno di emergenza a servizio del nuovo forno F3 e dato atto che, anche a seguito di tale variazione, la potenza termica nominale complessiva dei gruppi elettrogeni alimentati da gasolio resterà **inferiore a 1 MW**, per cui si conferma che **non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera**;

valutato positivamente il progetto di riorganizzazione dell'area di stoccaggio delle materie prime per la produzione di atomizzato proposto dall'Azienda, in considerazione del fatto che consentirà di ridurre la dispersione di emissioni diffuse polverulente;

valutato che l'incremento di produzione di scarti da riutilizzare internamente e di rifiuti atteso non sia significativo, in quanto contenuto in termini percentuali, nonché alla luce del fatto che:

- gli scarti riutilizzati nel ciclo produttivo sostituiscono equivalenti quantitativi di materiali di cava e pertanto non costituiscono un impatto sull'ambiente;
- i rifiuti conferiti a terzi sono prevalentemente destinati a recupero, con invio a smaltimento solo in via residuale;

preso atto della dichiarazione del gestore secondo cui la realizzazione degli interventi proposti non comporterà un peggioramento dell'impatto acustico dello stabilimento, ma ritenendo comunque opportuno prescrivere all'Azienda l'esecuzione di una **nuova valutazione di impatto acustico** a seguito della messa a regime di tutti gli impianti nell'assetto finale, allo scopo di confermare con una campagna di misure il pieno rispetto dei limiti di immissione assoluta e differenziale;

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

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

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n.472 a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di stabilire che, al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di capacità produttiva massima di riferimento sono i seguenti:
 - potenzialità autorizzata al rinnovo AIA (Determinazione n. 397/2012): 414,11 t/giorno;
 - aggiornamento a seguito di modifica non sostanziale AIA (Determinazione n. 1564/2017): incremento di 40 t/giorno (pari al 9,7% della precedente potenzialità e pari al 53,3% della soglia di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);
 - modifica non sostanziale AIA (presente atto): incremento di ulteriori **33,89 t/giorno**, per un incremento totale di **73,89 t/giorno** rispetto al rinnovo AIA (pari al 17,8% della potenzialità

autorizzata col rinnovo AIA e pari al **98,52%** della soglia di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 1564 del 23/03/2017** a Nuova Riwal Ceramiche S.r.l., avente sede legale in Via Ghiarola Nuova, n. 101 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Giardini n. 24 in comune di Maranello (Mo), come di seguito indicato:

a) il punto 1 della Determinazione di AIA è **sostituito dal seguente**:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **488 t/giorno** di prodotto cotto;

b) la sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico", è **sostituita dalla corrispondente sezione riportata nell'allegato al presente provvedimento**;

c) il punto 6 della sezione D2.2 "comunicazioni e requisiti di notifica" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:

6. **Entro 60 giorni dalla conclusione dei lavori di realizzazione delle modifiche comunicate a novembre 2017**, il gestore è tenuto ad inviare ad Arpae di Modena, Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese una **nuova valutazione di impatto acustico** redatta ai sensi della DGR 673/04, al fine di confermare con una campagna di misure il pieno rispetto dei limiti di immissione assoluta e differenziale. Nella medesima sede, nel caso in cui emergessero superamenti dei limiti di legge, occorre che il gestore proponga opportuni interventi di bonifica acustica, con relativo cronoprogramma di attuazione.

d) alla sezione D2.2 "comunicazioni e requisiti di notifica" dell'Allegato I è **aggiunto il seguente punto**:

9. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena, Comune di Maranello e Comune di Fiorano Modenese **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sui punti di emissione in atmosfera **E61** ed **E78** a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche che li interessano come da comunicazione di modifica AIA di novembre 2017.

e) il punto 1 della sezione D2.4 "emissioni in atmosfera" dell'Allegato I è **sostituito dal corrispondente riportato nell'allegato al presente provvedimento**;

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, Comune di Maranello 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 **E72** (all'attivazione della seconda linea di rettifica/taglio a secco) su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente alle emissioni **E52** ed **E53** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente alle emissioni **E65**, **E67**, **E69** ed **E70** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti nel nuovo assetto (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente alle emissioni **E10**, **E11**, **E12**, **E13**, **E18**, **E27** ed **E28** su un unico prelievo eseguito in corrispondenza della messa a regime degli impianti.
-
- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 1564 del 23/03/2017**;
 - di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 1564 del 23/03/2017, per quanto non modificato dal presente atto;
 - di inviare copia del presente atto alla Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l., al Comune di Maranello e al Comune Fiorano Modenese tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
 - di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;
 - di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si procederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
 - di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

IL FUNZIONARIO DELLA
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
DI MODENA
Dr. Richard Ferrari

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

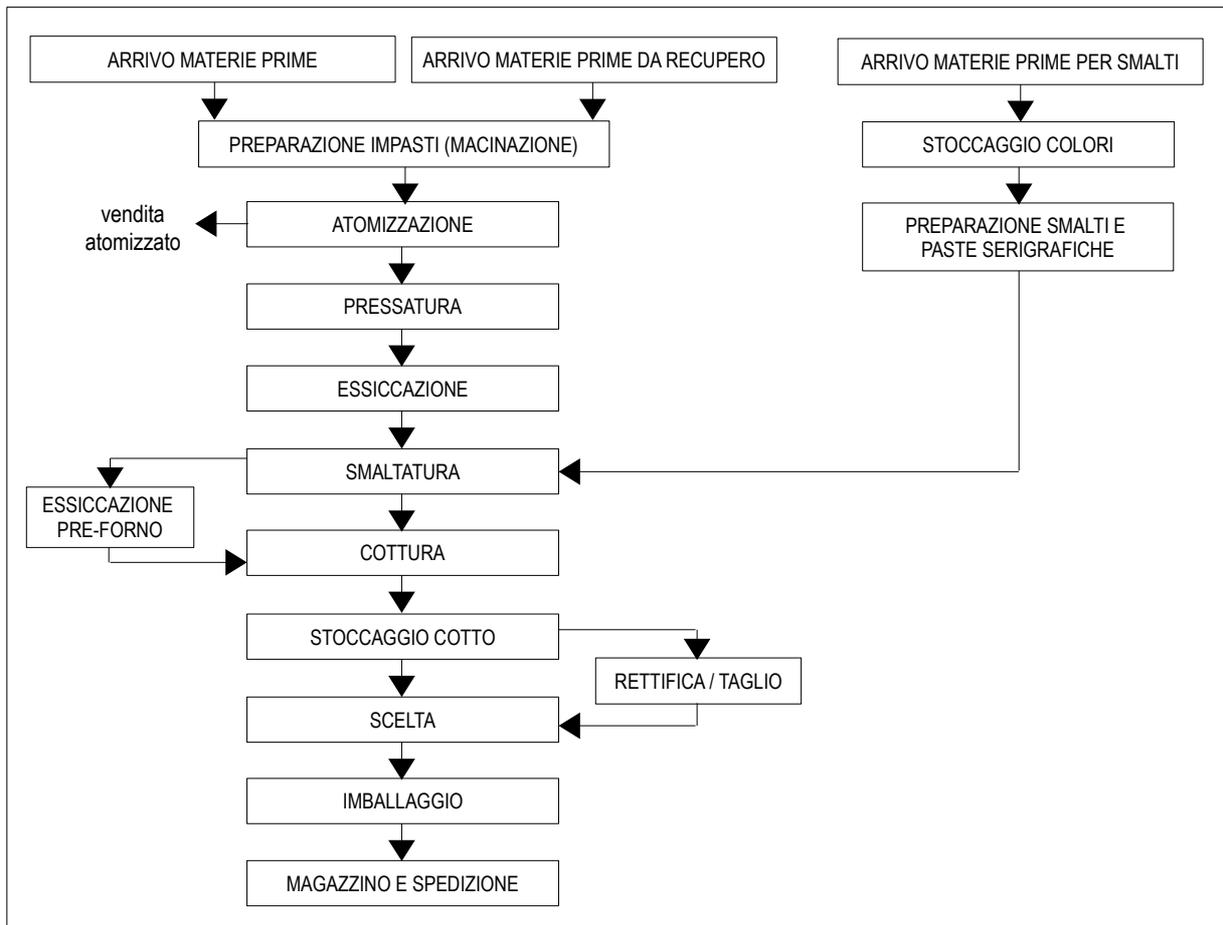
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La Ditta Nuova Riwal Ceramiche S.r.l. produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato e monocottura; lo stabilimento produce anche impasto atomizzato, in parte utilizzato internamente allo stabilimento e in parte destinato alla vendita.

A seguito della sostituzione del forno F3 con un nuovo forno adatto a grandi formati, l'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a 488 t/giorno di prodotto cotto, considerando un'operatività di riferimento di 364 giorni lavorati/anno (pari a 177.632 t/anno, corrispondenti indicativamente a 11.102.000 m²/anno).

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nella relazione tecnica e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'installazione in esame.



Si tratta di un tipico ciclo ceramico completo, le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida nazionali di riferimento; se ne riporta pertanto solo una breve sintesi illustrativa.

Arrivo e stoccaggio materie prime e rifiuti da recuperare

Le materie prime (argille) e i rifiuti da recuperare (fanghi acquosi, sospensioni acquose, scarti di mescole crude, scarti cotti) giungono in stabilimento tramite camion e sono scaricati direttamente nella zona di deposito dedicata.

L'argilla è inviata a silos di stoccaggio mediante nastri trasportatori, mentre i rottami ceramici sono caricati per mezzo di pale su tramogge, che alimentano il mulino di macinazione.

Arrivo e stoccaggio materie prime per smalti

I colori utilizzati per la preparazione degli smalti arrivano tramite camion, da cui sono prelevati con carrelli elevatori per essere stoccati nell'area di deposito loro dedicata.

Preparazione dell'impasto ad umido (macinazione)

Le materie prime e i rifiuti da recuperare sono mescolati con acqua per la preparazione dell'impasto; l'argilla è dosata automaticamente con celle di carico ai mulini continui, mentre l'acqua (prelevata da pozzo o di recupero) è dosata da un contatore.

L'impasto preparato (barbottina) è setacciato, lo scarto è inviato in testa come materia prima e la barbottina risultante è stoccata in apposite vasche munite di agitatori meccanici.

Nel sito sono presenti n. 2 mulini continui; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a novembre 2017, uno dei mulini continui sarà smantellato, mentre sarà installato n. 1 nuovo mulino raffinatoro, posto in serie al mulino continuo rimanente.

Atomizzazione

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina che, nebulizzata ed entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C, forma piccoli grani quasi sferici (atomizzato) che hanno un contenuto di umidità pari circa al 5-6%.

L'atomizzato ottenuto è scaricato e trasferito, per mezzo di nastri trasportatori, a silos di stoccaggio, per essere poi in parte convogliato alle successive fasi del ciclo produttivo e in parte prelevato per essere venduto a terzi.

Una parte dell'atomizzato destinato all'utilizzo interno è colorato mediante aggiunta di ossidi, con miscelazione automatica.

Nel sito sono presenti n. 2 atomizzatori e n. 1 impianto di colorazione a secco dell'atomizzato; la realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2017 comporterà la sostituzione dell'atomizzatore n° 2 con un nuovo atomizzatore di maggiore capacità.

Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. La fase di formatura delle piastrelle è ottenuta mediante presse sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere.

Nel sito sono presenti n. 6 presse raffreddate con scambiatori aria-olio; a seguito della realizzazione delle modifiche in progetto, sarà installato un ulteriore sistema di pressatura (compattazione) continua Plus (PCR).

Essiccazione

Il processo ceramico richiede una fase di essiccazione del supporto pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori a 0,1%, realizzata mediante impianti di essiccazione in correnti di aria calda a temperature intorno a 200 °C.

Nel sito sono presenti n. 4 essiccatoi; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a novembre 2017, sarà installato n. 1 ulteriore essiccatoio a 7 piani, collegato al sistema di pressatura continua.

Smaltatura e preparazione smalti e paste serigrafiche

In questa fase gli smalti sono applicati sul supporto ceramico pressato ed essiccato, prima della fase di cottura. Gli smalti sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli lungo linee di smaltatura; la necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori richiede di impiantare lunghe linee di trasporto, sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione.

La preparazione degli smalti e delle paste serigrafiche è realizzata mediante macinazione ad umido dei diversi componenti, dosati secondo specifiche ricette.

Nel sito sono presenti n. 24 mulini di preparazione smalti, n. 6 mulini di preparazione impasti serigrafici e n. 4 linee di smalteria, su ciascuna delle quali è presente una decoratrice digitale. A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a novembre 2017, saranno

smantellati n. 8 mulini di preparazione smalti, per cui ne resteranno n. 16; inoltre, a valle del sistema di pressatura continua, sarà installata n. 1 nuova linea di smalteria (comprensiva di decoratrice digitale), seguita da n. 1 nuovo essiccatoio orizzontale pre-forno.

Cottura

È il processo termico che consente di ottenere la greificazione del prodotto ceramico.

Nel sito sono presenti n. 3 forni di cottura; le modifiche in progetto prevedono la sostituzione del forno n° 3 con un nuovo forno adatto a grandi formati.

Stoccaggio cotto

Le piastrelle cotte sono inviate ad una zona di stoccaggio dedicata.

Rettifica e taglio

Dopo la cottura, le piastrelle possono essere sottoposte a rettifica o a rettifica e taglio; queste lavorazioni possono essere eseguite su tutta la produzione o solo su una parte di essa.

Nel sito è presente n. 1 linea di rettifica a secco ed è in previsione il montaggio di n. 1 linea di rettifica e taglio a secco, con annesso turbodissolvente.

Scelta

A seguito della sosta nella zona di stoccaggio e dell'eventuale rettifica/taglio, le piastrelle sono inviate alle linee di scelta, lungo le quali, automaticamente o per mezzo di operatrici, si controlla che le piastrelle non presentino difetti estetici.

Le piastrelle sono divise in base alla tonalità di colore e alle dimensioni: il materiale privo di difetti (prima scelta) è separato da quello con piccoli difetti (seconda scelta), che a sua volta è diviso da quello con grossi difetti (terza scelta). Il materiale di scarto cade all'interno di tramogge di scarico.

Nel sito sono presenti n. 4 linee di scelta.

Imballaggio

Le piastrelle scelte sono imballate automaticamente: dapprima sono sistemate in scatole, che vanno a formare i pallet a cui è applicata la reggetta; i pallet ottenuti sono poi confezionati con film termoretraibile.

Nel sito sono presenti n. 2 forni di termoretrazione, uno dei quali collocato al termine delle linee di scelta.

Magazzino e spedizione

Il materiale confezionato è trasportato mediante carrello elevatore nelle aree di stoccaggio del prodotto finito, dove rimane in attesa della spedizione al cliente.

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

- un laboratorio di ricerca, in cui si effettuano ricerche per realizzare nuovi prodotti ceramici, con l'ausilio di nuovi smalti e nuove materie prime, e in cui si cerca di realizzare a livello industriale i prodotti nuovi proposti dalla ricerca;
- un laboratorio industrializzazione, in cui si cerca di realizzare a livello industriale i prodotti nuovi ottenuti nel laboratorio di ricerca;
- un laboratorio tecnologico, in cui si effettuano controlli e studi sulle materie prime;
- un officina meccanica;
- un sistema di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue industriali, per il loro successivo riutilizzo interno;
- 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 cogenerazione (turbina a gas metano) per l'autoproduzione di energia elettrica, avente potenza termica nominale di 9.380 kW e potenza elettrica di 4.264 kW. I gas caldi derivanti dalla combustione sono recuperati negli atomizzatori.

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.4 emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 – essiccatoio verticale E5	PUNTO DI EMISSIONE E7 – essiccatoio verticale E6	PUNTO DI EMISSIONE E8 – essiccatoio verticale E1	PUNTO DI EMISSIONE E9 – essiccatoio verticale E3
Messa 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	11.500	11.500
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E10 – essiccatoio 7 piani	PUNTO DI EMISSIONE E11 – essiccatoio 7 piani	PUNTO DI EMISSIONE E12 – essiccatoio 7 piani	PUNTO DI EMISSIONE E13 – essiccatoio orizzontale
Messa a regime	---	*	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	9.000	9.000	9.000	11.500
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	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 E17 – camino diretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E18 – camino diretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E25 – raffreddamento indiretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E26 – raffreddamento diretto forno F2
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	18.500	17.500	8.900	29.000
Altezza minima (m)	---	13	12	13	13
Durata (h/g)	---	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 E27 – raffreddamento diretto e indiretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E28 – raffreddamento diretto finale forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E31 – raffreddamento indiretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E32 – cappa di aspirazione calore uscita forno F3 ***
Messa a regime	---	*	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	11.500 **	28.000	7.400	5.300
Altezza minima (m)	---	12	12	15	12
Durata (h/g)	---	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**.

** **quando l'aria di raffreddamento viene recuperata nell'essiccatoio orizzontale (emissione E13) o nel bruciatore del forno F3, l'emissione E27 risulta inattiva.**

*** cappe installate sulla lulliera in uscita dei forni per evacuare il calore delle piastrelle nel periodo estivo, attive solo per 6 mesi/anno. Sono camini diretti a tiraggio naturale.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E37 – emergenza cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E38 – camino diretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E39 – raffreddamento indiretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E40 – raffreddamento indiretto forno F1
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	---	16.500	8.100	31.500
Altezza minima (m)	---	12	15	15	15
Durata (h/g)	---	emergenza	saltuario *	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* camino attivo in caso di interventi di manutenzione del filtro a servizio dell'emissione E60.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E41 – raffreddamento diretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E52 – area stoccaggio silos atomizzato uso interno	PUNTO DI EMISSIONE E53 – smaltatura continua, ingresso/uscita essiccatoio 7 piani, spazzole uscita forni F1 e F2
Messa a regime	---	a regime	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	9.700	53.000	43.000
Altezza minima (m)	---	15	15	15
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	---	13,5	7,5
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)

* 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 E54 – atomizzatore ATM1 + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E56 – preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E57 – n.4 smalterie (L1-L2-L3-L4) + n.2 decoratrici
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	65.000	11.500	50.000
Altezza minima (m)	---	24	10	15
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	18	7,5	7,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	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)	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 **	---	---
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.)	100	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	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.

** 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 E58 – n.5 presse (P1, P2, P3, P4, P5 **)	PUNTO DI EMISSIONE E59 – supero presse	PUNTO DI EMISSIONE E60 – forno di cottura F1
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	48.000	3.000	16.500
Altezza minima (m)	---	15	10	15
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	8,5	8,5	2,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	---	---	0,25
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) ; UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	---	---	2,5 ***
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm 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	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, 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.

** la pressa P5 è equamente collegata, in termini di aspirazione, alle emissioni E58 ed E79.

*** in ottemperanza a quanto previsto dalla DGR n. 1159/2014, il controllo periodico quindicinale del parametro Fluoro deve essere eseguito da personale tecnico qualificato, adottando opportune metodologie di analisi e modalità di registrazione che consentano di rendere disponibili i dati agli organi di controllo.

**** 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 E61 – soffiaggio ingresso forni + spazzole linee scelta	PUNTI DI EMISSIONE E62 – linea di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E64
Messa a regime	---	*	a regime	<i>sospeso</i> **
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	20.000	5.200	3.000
Altezza minima (m)	---	15	10	20
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	13,5	---	8,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 ***	---	5 ***
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	<i>Filtro a tessuto</i>
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	---	---

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.9** e ai successivi punti **D2.4.3** e **D2.4.5**.

** punto di emissione disattivato a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2017, ma mantenuto in essere in vista della definizione di una nuova destinazione d'uso e della futura riattivazione. L'obbligo di esecuzione di autocontrolli periodici sarà eventualmente ripristinato una volta definita la futura destinazione d'uso dell'emissione.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E65 – atomizzatore ATM2 + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E66 – silos atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E67 – <u>compattazione continua, coloratori e nastri</u>
Messa a regime	---	*	a regime	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	100.000	50.000	56.000
Altezza minima (m)	---	24	22	15
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	18	8,5	8,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	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)	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 ***	---	---
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.)	100	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri)</i> <i>annuale (NO_x, CO)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

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

** limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia **≥ 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 E68 – pulizia spazzolatici linee smalteria L1-L2-L3-L4 + coloratore	PUNTO DI EMISSIONE E70 – forno di cottura F3	
			PUNTO DI EMISSIONE E69 – impianto di vendita atomizzato	
Messa a regime	---	a regime	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	28.000	28.000	17.500
Altezza minima (m)	---	10	10	15
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	7,5	7,5	2,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICIM 723 EPA Method 29	---	---	0,25
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	---	---	2,5 ***
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm 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	Filtro a tessuto	<i>Filtro a tessuto</i>
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri)</i> <i>semestrale (F, SOV, aldeidi)</i> <i>annuale (Pb, NO_x)</i>

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

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

*** in ottemperanza a quanto previsto dalla DGR n. 1159/2014, *il controllo periodico quindicinale del parametro Fluoro deve essere eseguito da personale tecnico qualificato, adottando opportune metodologie di analisi e modalità di registrazione che consentano di rendere disponibili i dati agli organi di controllo.*

**** 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 E71 – forno di cottura F2	PUNTO DI EMISSIONE E72	
			n. 1 linea di rettifica a secco + laboratorio + paste serigrafiche	n. 2 linee di rettifica/taglio a secco + laboratorio + paste serigrafiche
Messa a regime	---	a regime	a regime	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	18.500	57.000	
Altezza minima (m)	---	15	8	
Durata (h/g)	---	24	24	
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	2,5	7,6	

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E71 – forno di cottura F2	PUNTO DI EMISSIONE E72	
			n. 1 linea di rettifica a secco + laboratorio + paste serigrafiche	n. 2 linee di rettifica/taglio a secco + laboratorio + paste serigrafiche
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	0,25	---	
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	2,5 **	---	
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm 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	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	semestrale (portata, polveri)	

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

** in ottemperanza a quanto previsto dalla DGR n. 1159/2014, il controllo periodico quindicinale del parametro Fluoro deve essere eseguito da personale tecnico qualificato, adottando opportune metodologie di analisi e modalità di registrazione che consentano di rendere disponibili i dati agli organi di controllo

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E77 – pulizia pneumatica silos atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E78 – alimentazione materie prime e carico mulino MC2 macinazione impasto	PUNTO DI EMISSIONE E79 – n.2 presse (P5*** e P6) e nastri
Messa a regime	---	a regime	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	2.500	50.000	50.000
Altezza minima (m)	---	11	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	8,5	13,5	13,5
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 al precedente punto **D2.2.9** e ai successivi punti **D2.4.3** 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.

*** la pressa P5 è equamente collegata, in termini di aspirazione, alle emissioni E58 ed E79.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E80 – supero presse	PUNTO DI EMISSIONE E81 – saldatura e taglio al plasma	PUNTO DI EMISSIONE E82 – termoretrazione
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	3.000	4.000	4.000
Altezza minima (m)	---	10	8,5	8
Durata (h/g)	---	24	saltuaria (max 3 h/giorno)	20,5
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	13,5	10	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	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)	---	---

* 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 particellare	0	---	---	---
Materiale particellare (cottura)	0,21	28/04/2016	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5 lettera b)	illimitata
Fluoro	0,21	28/04/2016	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5 lettera b)	illimitata
Piombo	0,021	28/04/2016	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5 lettera b)	illimitata

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