

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-5767 del 08/11/2018
Oggetto	4^ modifica ns AIA Coop Ceramica_via Correcchio
Proposta	n. PDET-AMB-2018-6001 del 08/11/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno otto NOVEMBRE 2018 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

**Oggetto: D.Lgs. n° 152/06<sup>1</sup>- L.R. n° 09/15<sup>2</sup> - Azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c. – 4<sup>^</sup> Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale<sup>3</sup>, per l'impianto IPPC di produzione di piastrelle ceramiche (punto 3.5 dell'All. VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), situato in Comune di Imola (BO), Via Correcchio 32.**

### **IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI**

Premesso che, con atto della Provincia di Bologna P.G. n° 114649 del 31/07/2013, l'Azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c., con sede legale in Comune di Imola (BO) in Via Vittorio Veneto 13, è stata autorizzata, ai sensi del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii., all'esercizio dell'attività di produzione di piastrelle ceramiche, svolta presso l'impianto di Via Correcchio 32;

Vista la conclusione positiva<sup>4</sup> della procedura di screening, svolta ai sensi della L.R. 9/99 e s.m.i., relativa alle modifiche impiantistiche previste presso il sito in oggetto, e che ha escluso la modifica dall'assoggettamento a Valutazione di Impatto Ambientale;

Vista l'ottemperanza alle condizioni ambientali di screening, come da documentazione allegata all'istanza di modifica non sostanziale;

Vista la domanda<sup>5</sup> dell'azienda del 07/09/2018, presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpae.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna<sup>6</sup>, con la quale si richiede Modifica Non Sostanziale dell'atto autorizzativo vigente, per i seguenti interventi:

1. modifica linea Alta Gamma nel reparto presse, smaltatrici, forni, cernita e stoccaggio con passaggio da sistema con box su binari a box su navette;
2. installazione linea di rettifica a secco e taglio collegata al nuovo punto di emissione E242;
3. eliminazione di un forno termoretraibile individuato con TH1/2B e relativo punto di emissione in atmosfera E134 e di un essiccatoio e di un essiccatoio paste serigrafiche con relativo punto di emissione in atmosfera E235.

L'intervento di cui al punto 1 consisterà nelle seguenti attività:

<sup>1</sup> Come modificato e integrato dal D.Lgs. n° 128/2010 e dal D.Lgs. n° 46/2014;

<sup>2</sup> Che ha modificato e integrato la L.R. n° 21/04;

<sup>3</sup> Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 114649 del 31/07/2013, successivamente modificato e integrato con atto P.G. n° 117225 del 28/07/2014, con atto della Città metropolitana di Bologna P.G. n° 25949 del 27/02/2015 e DET-AMB-2017-6849 del 21/12/2017;

<sup>4</sup> Determina Dirigenziale n. 12473 del 01/08/2018;

<sup>5</sup> Assunta agli atti con protocollo PGBO/2018/20821 del 10/09/2018;

<sup>6</sup> Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012;

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

- saranno sostituite due linee di produzione individuate con linea 3 e linea 4. Nel dettaglio verranno tolte le Presse PH3 e PH4 gli essiccatoi EVA3 ed EVA4, le smaltatrici SM3 ed SM4 e una linea di cernita. Queste saranno sostituite da una Pressa PH03 un essiccatoio a 5 piani ECP 2350/28,24 da una linea di smaltatura SM03 e da una linea di cernita;
- a partire da dicembre 2018/gennaio 2019 verrà sostituito l'attuale forno 1 con un nuovo forno modello ECO 295/111,3. Tale operazione porterà all'eliminazione dell'emissione E204, non soggetta ad autocontrollo, e ad la modifica dell'emissione E202, la cui portata passerà da 15.000 Nm<sup>3</sup>/h a 18.000 Nm<sup>3</sup>/h. Il punto di emissione E202 del nuovo forno ECO sarà dotato di silenziatore cilindrico contenente materiale ad elevato potere fonoassorbente.

Assieme a questi due macro interventi saranno sostituiti i sistemi movimentazione degli stoccaggi ovvero dei box di stoccaggio che passeranno da un sistema a binari ad un sistema a navette.

E' prevista inoltre l'attivazione di un nuovo punto di emissione, denominato E214, relativo al camino di raffreddamento indiretto del forno 1, che al pari delle altre emissioni interessate dall'intervento (E203, E211, E212, E213) non prevedono limiti in emissione e non sono soggette ad autocontrollo.

In merito all'intervento di cui al punto 2, per soddisfare al meglio le richieste di mercato che richiede prodotti sempre di più "speciali" e raffinati, verrà potenziata la produzione di lavorazioni accessorie sul prodotto gres porcellanato installando una nuova linea di rettifica a secco e taglio. Attualmente nel sito di via Correcchio sono presenti due linee di lavorazioni accessorie, questa nuova linea, che lavorerà a ciclo continuo 24/24h e 7/7gg, sarà la terza del sito e sarà affiancata alle linee esistenti nel reparto Alta Gamma.

Per aspirare le polveri prodotte verrà installato un nuovo punto di emissione in atmosfera denominata E 242 il cui sistema di trattamento consiste in un filtro a maniche potenziato, ovvero con un numero maggiore di maniche filtranti, in questo caso 480, rispetto alle applicazioni "normali", in modo d'avere una bassa velocità di filtrazione ed aumentarne il rendimento, dotato anche di una precamera di ingresso polveri per proteggere le maniche filtranti da particelle pesanti o contundenti.

La portata richiesta per tale emissione, composta sinteticamente da due moduli di rettifica, un modulo di taglio e una spazzolatrice, è di 30.000 Nm<sup>3</sup>/h, per un valore limite di concentrazione per le Polveri Totali di 10 mg/Nm<sup>3</sup>. Il camino di aspirazione avrà un diametro pari a 800 mm ed una altezza pari a 9 metri che raggiungerà gli 11 m per l'installazione di un silenziatore cilindrico; inoltre la ventola di aspirazione sarà protetta da una cabina di i sonorizzazione che ridurrà la potenza sonora ad 1,5 mt circa a 70 dB/A.

Per questa emissione è previsto lo svolgimento degli autocontrolli secondo la frequenza stabilita per le altre linee analoghe esistenti ovvero semestrali.

L'intervento aumenterà la produzione di rifiuti in ragione delle polveri che si generano in questa lavorazione. Da calcoli effettuati sulle lavorazioni esistenti l'apporto è di circa 0,5 kg/m<sup>2</sup>. Non tutti i m<sup>2</sup> vengono rettificati ed il volume del rettificato è strettamente legato alla richiesta del cliente. Ipotizzando che con la nuova linea l'incremento di rettificato sia di 2.000.000 di m<sup>2</sup>/anno si avranno circa 1.000 t/anno di polveri da smaltire.

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

Per l'intervento di cui al punto 3, verrà spenta e demolita la stazione di termoretrazione per il confezionamento dei pallet individuato con TH1/2B e conseguentemente eliminata l'emissione associata ad esso individuata con E134. Verrà spento e demolito l'essiccatoio per le paste serigrafiche e conseguentemente eliminata l'emissione associata ad esso individuata con E235. Le due emissioni erano esenti da autocontrolli.

Considerato che, gli interventi proposti, rispetto alle matrici ambientali interessate:

- aumentano significativamente il consumo di metano espresso in kcal/kg cotti in quanto il forno "nuovo" andrà a produrre formati nettamente più grandi del precedente, con una produttività oraria molto diversa, ma massimizzando l'uso dell'energia (minori kcal usate per kg prodotto);
- le attività in progetto non andranno a modificare né i consumi, né le modalità di fornitura dell'acqua che rimarranno invariate. Tuttavia nell'ambito dello screening VIA, sono emersi alcuni ragionamenti inerenti i terminali di scarico afferenti lo scolo Correcchio. La ditta, in assenza di indicazioni da parte del Consorzio, ha valutato due opzioni:
  - portare i tre terminali alla rete fognaria, ma questo non è possibile in quanto non vi sono diametri e pendenze che consentono in modo agevole o congruo l'esecuzione di questa modifica;
  - realizzare delle soluzioni di scarico nuove, ma tale soluzione è molto onerosa, in quanto le distanze da colmare sono notevoli e bisogna preservare i sottoservizi.

È, quindi, intenzione della ditta richiedere il mantenimento dell'attuale situazione, sancita dal decreto AIA attualmente in vigore, dato anche che le concessioni regolari in essere risalgono ad oltre 30 anni fa;

- in merito alle emissioni in atmosfera si sottolinea che, complessivamente, lo stabilimento ha autorizzato attualmente 135 emissioni, che comportano un flusso di massa di inquinanti in atmosfera ben superiore rispetto a quanto effettivamente emesso. Tale credito di emissioni è dovuto alla sospensione di 57 camini autorizzati. Facendo quindi un bilancio a livello dell'intero stabilimento si evidenzia come, in virtù del credito emissivo accumulato, non ci siano superamenti rispetto a quanto autorizzato con l'A.I.A. in vigore;
- in base allo studio di valutazione dell'impatto acustico presentato risulta che l'impatto acustico delle attività in progetto sarà inferiore ai limiti previsti dalla normativa vigente;
- per quanto riguarda le 1000 t/anno di polveri originate dalla nuova linea di rettifica, identificate dal codice CER 101208, saranno prelevate da ditte esterne che si occuperanno del loro recupero e di conseguenza non incideranno sull'attuale assetto dei rifiuti dell'impianto.

Viste le valutazioni espresse da ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna, nella Relazione Istruttoria<sup>7</sup> relativa al piano di monitoraggio;

<sup>7</sup> Agli atti con protocollo PGBO/2018/25281 del 29/10/2018;

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

Valutato necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 114649 del 31/07/2013 e ss.mm.ii.;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

**Determina**

1. di **approvare** la realizzazione dei seguenti interventi:
  - modifica linea Alta Gamma nel reparto presse, smaltatrici, forni, cernita e stoccaggio con passaggio da sistema con box su binari a box su navette;
  - installazione linea di rettifica a secco e taglio (emissione E242);
  - eliminazione di un forno termoretraibile individuato con TH1/2B e relativa emissione in atmosfera non significativa e priva di autocontrolli individuata con E134 e di un essiccatore individuato con E235.stabilendo quanto segue:
  - **il Gestore dovrà dare comunicazione preventiva della data di messa in esercizio del nuovo punto di emissione E242, ad ARPAE – SAC di Bologna e ad ARPAE – Sezione di Bologna, con almeno 15 giorni di anticipo, ai sensi dell'art. 269, comma 6, titolo V del D.Lgs n° 152/06;**
  - **entro 180 giorni dalla data di messa in esercizio, il Gestore provveda alla messa a regime dell'impianto salvo diversa comunicazione relativa alla richiesta di motivata di proroga;**
  - **il Gestore effettui gli autocontrolli di messa a regime durante un periodo continuativo di 10 giorni a partire dalla data fissata per la messa a regime dell'impianto. In tale periodo, la ditta dovrà effettuare tre controlli (il primo giorno, il decimo e in un giorno intermedio qualsiasi), così come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo riportato nella Sezione D3;**
  - **per garantire la necessaria condizione di omogeneità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalla norma tecnica di riferimento UNI EN 15259:2008 ovvero almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità. Nel caso in cui anche il silenziatore cilindrico costituisca una discontinuità, anch'esso dovrà essere sufficientemente lontano dal punto di prelievo;**
  - **in merito agli scarichi afferenti lo scolo Correcchio, verrà chiesto dalla scrivente SAC, parere al Consorzio di Bonifica Renana al fine di valutare e concordare un'adeguata soluzione tecnica o l'eventuale mantenimento della situazione attuale;**
2. la **modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** concessa all'azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c., per l'esercizio dell'attività di produzione di piastrelle ceramiche, di cui al

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

punto 3.5 dell'All. VIII al D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., svolta presso l'impianto situato in Comune di Imola (BO) in Via Correcchio 32, stabilendo quanto segue:

- **A.2 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO**, l'ultimo capoverso sia così modificato:

La capacità produttiva massima dell'installazione, allo stato attuale è di circa **458.000 ton/anno** equivalenti a **1254 ton/gg** di capacità massima giornaliera. In condizioni ordinarie, l'attività produttiva dell'azienda si svolge in modo pressochè continuativo nell'arco delle 24 ore giornaliere, per 7 giorni la settimana.

- al paragrafo **C.2.1: Pressatura ed Essiccazione**, la frase "*Le linee di pressatura sono le seguenti: Linea Bicottura, sono presenti 3 coppie e 2 singole: totale n°8 presse; Linea Monocottura, n°6 presse singole; Linea Alta Gamma, n°6 presse singole*"; sia così sostituita: "*Le linee di pressatura sono le seguenti: Linea Bicottura, sono presenti 3 coppie per un totale di n°6 presse; Linea Monocottura (attualmente sospesa) n°6 presse singole; Linea Alta Gamma, n°5 presse singole*".
- al paragrafo **C.2.1: Smaltatura e applicazioni superficiali** la frase "*Per la bicottura sono presenti 7 smaltatrici, così come per la monocottura e per il gres porcellanato 6*" sia sostituita con "*Per la bicottura sono presenti 7 smaltatrici, così come per la monocottura (attualmente sospesa) e per il gres porcellanato 5*".
- al paragrafo **C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la tabella relativa alle Emissioni convogliate, sia così sostituita:

LINEA 2A		
Punto di emissione	Fase di provenienza	Impianto di abbattimento
E1	DEPURATORE FUMI FORNO	Filtro a tessuto
E2	DEPURATORE FUMI FORNO	Filtro a tessuto
E3	DEPURATORE FUMI FORNO	Filtro a tessuto
E4	ESUBERO TERMICO 1° SCAMBIATORE	-
E5	ESUBERO TERMICO 2° SCAMBIATORE	-
E6	ABBATTITORE JOLLY	Filtro a tessuto
E7	CAMINO FORNO	-
E8	CAMINO FORNO	-

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

<b>LINEA 2A</b>		
E9	ABBATTITORE SUPERO PRESSE E PRESSE	Filtro a tessuto
E10	ABBATTITORE SUPERO PRESSE E PRESSE	Filtro a tessuto
E11	STOCCAGGIO MISCELAZIONE E CONTROLLO IMPASTO	Filtro a tessuto
E12	ABBATTITORE PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E13	ABBATTITORE SMALTATRICI	Filtro a tessuto
E14	ABBATTITORE SMALTATRICI	Filtro a tessuto
E16	ABBATTITORE SILI E TAMBURLANI	Filtro a tessuto
E17	CAMINO FORNO	-
E18	RAFFREDDAMENTO DIRETTO	-
E19	RAFFREDDAMENTO DIRETTO	-
E20	ESSICCATOIO PRESSA	-
E21	PRERISCALDO PIASTRELLE INGRESSO FORNO	-
E23	CAMINO FORNO	-
E24	TERMORETRAIBILE	-
E25	ABBATTITORE LABORATORIO	-
E26	CAMINO FORNO 4	-
E27	ABBATTITORE SUPERO PRESSE E PRESSE	Filtro a tessuto
E28	ESSICCATOIO PRESSA	-
E29	ESSICCATOIO PRESSA	-
E30	RAFFREDDAMENTO FORNO	
E31	CAMINO FORNO	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

LINEA 2A		
E32	RAFFREDDAMENTO FORNO	
E33	CAMINO FORNO	
E34	RAFFREDDAMENTO FORNO	
E35	CAMINO FORNO	
E36	ESSICCATOIO PRESSA	-
E37	ESSICCATOIO PRESSA	-
E38	ESSICCATOIO PRESSA	-
E39	RAFFREDDAMENTO FORNO	-
E40	RAFFREDDAMENTO FORNO	-
E41	ASCIUGATURA PIASTRELLE E RAFFREDDAMENTO	-
E42	ABBATTITORE PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E43	PRERISCALDO PIASTRELLE INGRESSO FORNO	-
E44	ESUBERO SCAMBIATORE ARIA-ARIA E19	-
E45	ESUBERO SCAMBIATORE ARIA-ARIA E20	-
E46	DEPURATORE FUMI F4	Filtro a tessuto
E47	PRERISCALDO PIASTRELLE INGRESSO FORNO 4	-
E48	ABBATTITORE REPARTO MACINAZIONE	Filtro a tessuto
E49	MULINO A SECCO	Filtro a tessuto + post combustore catalitico
E50	BY-PASS COGENERAZIONE TERMOMECCANICA	-
E51	RAFFREDDAMENTO FORNO 4	-
E52	ESSICCATOIO TERZO FUOCO	-
E53	ESSICCATOIO PRESSA	-
E54	ESSICCATOIO PRESSA	-
E55	ESSICCATOIO PRESSA	-

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

<b>LINEA 2A</b>		
E56	CAPPA LABORATORIO RICERCA	-
E57	CAPPA LABORATORIO RICERCA	-
E58	CAPPA LABORATORIO RICERCA	-
E59	CAPPA LABORATORIO RICERCA	-

<b>LINEA 2B</b>		
<b>Punto di emissione</b>	<b>Fase di provenienza</b>	<b>Impianto di abbattimento</b>
E101	DEPURATORE FUMI FORNO	Filtro a tessuto
E102	DEPURATORE FUMI FORNO	Filtro a tessuto
E103	ESSICCATOIO PRESSA	-
E104	ESSICCATOIO PRESSA	-
E105	ESSICCATOIO PRESSA	-
E106	PRERISCALDO PIASTRELLE INGRESSO FORNO	-
E107	ESSICCATOIO PRESSA	-
E108	ESSICCATOIO PRESSA	-
E109	ESSICCATOIO PRESSA	-
E110	ESSICCATOIO PRESSA	-
E111	ESSICCATOIO PRESSA	-
E112	ESSICCATOIO PRESSA	-
E113	ESSICCATOIO PRESSA	-
E114	ABBATTITORE MACINAZIONE CONTINUA	Filtro a tessuto
E115	PULIZIA PNEUMATICA REPARTO PRESSE	Filtro a tessuto
E116	PRESSE E SUPERO PRESSE	Filtro a tessuto
E117	ABBATTITORE PER SQUADRATURA	Filtro a tessuto

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

LINEA 2B		
E118	ABBATTITORE CARICO MULINI E SILO	Filtro a tessuto
E119	ABBATTITORE DOSAGGIO MATERIE PRIME	Filtro a tessuto
E120	ABBATTITORE ARIA ESAUSTA ATOMIZZATORE	Filtro a tessuto
E121	EMISSIONE COGENERATORE O BY-PASS COGENERATORE	-
E122	PRESSE E SUPERO PRESSE	Filtro a tessuto
E123	ABBATTITORE SMALTATRICI	Filtro a tessuto
E124	PULIZIA PNEUMATICA SILI E MULINI	Filtro a tessuto
E125	PULIZIA PNEUMATICA STABILIMENTO	Filtro a tessuto
E126	ABBATTITORE PRESSE E SMALTATRICI	Filtro a tessuto
E127	DEPURATORE FUMI	Filtro a tessuto
E128	RAFFREDDAMENTO FORNO	-
E129	CAMINO FORNO	-
E130	RAFFREDDAMENTO FORNO	-
E131	CAMINO FORNO	-
E132	CAMINO FORNO	-
E133	CAMINO FORNO	-
E135	RAFFREDDAMENTO FORNO	-
E137	CAMINO FORNO	-
E138	SCAMBIATORE DI CALORE	-
E139	SCAMBIATORE DI CALORE	-
E140	PRERISCALDO PIASTRELLE INGRESSO FORNO	-
E141	ABBATTITORE ARIA ESAUSTA ATOMIZZATORE	Filtro a tessuto
E142	BY-PASS COGENERATORE	-

LINEA 2C		
Punto di emissione	Fase di provenienza	Impianto di abbattimento
E201	ALIMENTAZIONE IMPASTO ATOMIZZATO, CARICO SILO E SCARICO ATM	Filtro a tessuto
<b>E202</b>	<b>DEPURATORE FUMI NUOVO FORNO 1 ECO</b>	<b>Filtro a tessuto</b>
<b>E203</b>	<b>ESUBERO TERMICO SCAMBIATORE DI CALORE</b>	-
E205	PRESSE	Filtro a tessuto
E206	PULIZIA PNEUMATICA PRESSE	Filtro a tessuto
E207	ABBATTITORE SMALTATRICI	Filtro a tessuto
<b>E208</b>	<b>CAMINO 1 ESSICCATOIO NUOVA PRESSA</b>	-
<b>E209</b>	<b>CAMINO 2 ESSICCATOIO NUOVA PRESSA</b>	-
E210	ESSICCATOIO PRESSA	-
<b>E211</b>	<b>CAMINO NUOVO FORNO 1 ECO</b>	-
<b>E212</b>	<b>RAFFREDDAMENTO NUOVO FORNO 1 ECO</b>	-
<b>E213</b>	<b>RAFFREDDAMENTO INDIRETTO NUOVO FORNO 1 ECO</b>	-
E215	ESSICCATOIO PRESSA	-
E216	PRESSA + SMALTATRICE	Filtro a tessuto
E217	DEPURATORE FUMI FORNO 2	Filtro a tessuto
E218	ESUBERO TERMICO SCAMBIATORE DI CALORE	-
E219	PRERISCALDO PIASTRELLE CRUDE	-
E220	CAMINO FORNO 2	-
E221	RAFFREDDAMENTO INDIRETTO FORNO 2	-
E222	STOCCAGGIO ATOMIZZATO MISCELE E PRESSE	Filtro a tessuto
E223	PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

<b>LINEA 2C</b>		
E224	DEPURATORE FUMI FORNO 3	Filtro a tessuto
E225	ESUBERO TERMICO SCAMBIATORE DI CALORE	-
E226	CAMINO DI EMERGENZA FORNO 3	-
E227	I RAFFREDDAMENTO INDIRETTO FORNO 3	-
E228	II RAFFREDDAMENTO INDIRETTO FORNO 3	-
E229	PRESSE ALIMENTAZIONE PRESSE, COLORAZIONE E SILOS	Filtro a tessuto
E230	ESSICCATOIO PRESSA	-
E231	ESSICCATOIO PRESSA	-
E232	ABBATTITORE SMALTATRICI	Filtro a tessuto
E233	PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E236	ABBATTITORE ARIA ESAUSTA ATOMIZZATORE	Filtro a tessuto
E237	BY-PASS COGENERATORE	-
E238	ALIMENTAZIONE MATERIE PRIME CARICO MULINI	Filtro a tessuto
E239	PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E240	PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E241	ABBATTITORE PER SQUADRATURA A SECCO	Filtro a tessuto
<b>E242</b>	<b>ABBATTITORE PER SQUADRATURA A SECCO</b>	<b>Filtro a tessuto</b>

- **al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la Tabella di cui al punto 1. sia sostituita con la seguente:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Limiti autorizzativi	Unità di misura	Impianto di abbattimento
<b>LINEA 2 A</b>							

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

<b>E1</b>	Depuratore fumi forno	20	24	Portata	52000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	180	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3 <sup>(1)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
					5 <sup>(2)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E2</b>	Depuratore fumi forno	20	24	Portata	11000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3 <sup>(1)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
					5 <sup>(2)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0.5	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	180	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Boro (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Composti organici volatili (espressi come COT)	50	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Aldeidi	20	mg/Nm <sup>3</sup>	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

E3	Depuratore fumi forno	15	24	Portata	24000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	180	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0.5	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Boro (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Composti organici volatili (espressi come COT)	50	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Aldeidi	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3 <sup>(1)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
	5 <sup>(2)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>					
E6	Abbattitore jolly	10	8	Portata	6000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
E9	Abbattitore supero presse e presse	15	24	Portata	11000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
E10	Abbattitore supero presse e presse	15	24	Portata	25000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

E11	Stoccaggio miscelazione e controllo impasto	15	12	Portata	41000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
E12	Abbattitore pulizia pneumatica	10	6	Portata	1500	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
E13	Abbattitore smaltatrici	15	20	Portata	39000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
E14	Abbattitore smaltatrici	15	20	Portata	39000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
E16	Abbattitore sili e tamburlani	14	6	Portata	10000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
E20	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E27	Abbattitore supero presse e presse	16	24	Portata	36000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
E28	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	10000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E29	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	10000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E36	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	3000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E37		14	24	Portata	3000	Nm <sup>3</sup> /h	-

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

	Essiccatoio pressa			Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E38	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	3000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E42	Abbattitore pulizia pneumatica	12	6	Portata	1500	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E46	Depuratore fumi f4	15	24	Portata	18000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3 <sup>(1)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
					5 <sup>(2)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	180	mg/Nm <sup>3</sup>					
E48	Abbattitore reparto macinazione	15	24	Portata	30000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
E49	Mulino a secco	22	24	Portata	75000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto + post combustore catalitico
				Polveri totali	12	mg/Nm <sup>3</sup>	
E53	Essiccatoio pressa	15	24	Portata	500	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E54	Essiccatoio pressa	15	24	Portata	3.000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E55	Essiccatoio pressa	15	24	Portata	3.000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

LINEA 2 B							
E101	Depuratore fumi forno	15	24	Portata	22000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3 <sup>(1)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
					5 <sup>(2)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0.5	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	180	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Composti organici volatili (espressi come COT)	50	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Aldeidi	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E103	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E104	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E105	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E107	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E108	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

E109	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E110	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E111	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E112	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E113	Essiccatoio pressa	14	24	Portata	8000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E114	Abbattitore macinazione continua	23	24	Portata	19700	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E115	Pulizia pneumatica reparto presse	17	24	Portata	1500	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E117	Abbattitore per squadatura	16	20	Portata	33000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
E118	Abbattitore carico mulini e silo	17	24	Portata	12000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E119	Abbattitore dosaggio materie prime	19	8	Portata	14000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E120	Abbattitore aria esausta atomizzatore	23	24	Portata	44000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	300	mg/Nm <sup>3</sup>	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

				Monossido di carbonio (espresso come CO)	650	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E121*</b>	Cogeneratore Jembacher	19.5	36 ore/sett	Portata	10000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Monossido di carbonio (espresso come CO)	650	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	300	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E122</b>	Presse e supero presse	18	24	Portata	27000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E124</b>	Pulizia pneumatica sili e mulini	11	2	Portata	1500	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E125</b>	Pulizia pneumatica stabilimento	11	12	Portata	1500	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E126</b>	Abbattitore presse e smaltatrici	16,5	20	Portata	35000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E127</b>	Depuratore fumi	15	24	Portata	16000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3 <sup>(1)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
					5 <sup>(2)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0.5	mg/Nm <sup>3</sup>					

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	180	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Composti organici volatili (espressi come COT)	50	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Aldeidi	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E141</b>	Abbattitore aria esausta atomizzatore	15	24	Portata	40000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	300	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Monossido di carbonio (espresso come CO)	650	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>LINEA 2 C</b>							
<b>E201</b>	Alimentazione impasto atomizzato, carico silo e scarico atm	15	12	Portata	41000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E202</b>	<i>Depuratore fumi nuovo forno 1</i>	15	24	Portata	<b>18000</b>	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3 <sup>(1)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
					5 <sup>(2)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0.5	mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	180	mg/Nm <sup>3</sup>					

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

				Composti organici volatili (espressi come COT)	50	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Aldeidi	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E205</b>	<b>Filtro presse</b>	15	24	Portata	48000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E206</b>	Pulizia pneumatica presse	15	24	Portata	1500	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E207</b>	<b>Filtro smaltatrici</b>	15	20	Portata	30000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E208</b>	<b>Camino 1 Essicatoio ECP</b>	15	24	Portata	9000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E209</b>	<b>Camino 2 Essicatoio ECP</b>	15	24	Portata	9000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E210</b>	Essicatoio pressa	15	24	Portata	9000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E215</b>	Essicatoio pressa	15	24	Portata	9000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E216</b>	Pressa + smaltatrice	12	24	Portata	18000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E217</b>	Depuratore fumi forno 2	15	24	Portata	18000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3 <sup>(1)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
					5 <sup>(2)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

				Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0.5	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	180	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Composti organici volatili (espressi come COT)	50	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Aldeidi	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E222	Stoccaggio atomizzato miscele e presse	10	24	Portata	41000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
E223	Pulizia pneumatica	10	6	Portata	1500	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
E224	Depuratore fumi forno 3	18	24	Portata	22000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3 <sup>(1)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
					5 <sup>(2)</sup>	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0.5	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	180	mg/Nm <sup>3</sup>	
Composti organici volatili (espressi come COT)	50	mg/Nm <sup>3</sup>					

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

				Aldeidi	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E229	Presse alimentazione presse, colorazione e silos	15	24	Portata	60000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	30	mg/Nm <sup>3</sup>	
E230	Essiccatoio pressa	18	24	Portata	12000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E231	Essiccatoio pressa	18	24	Portata	12000	Nm <sup>3</sup> /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm <sup>3</sup>	
E232	Abbattitore smaltatrici	15	24	Portata	29000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
E233	Pulizia pneumatica	15	12	Portata	1500	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E236	Abbattitore aria esausta atomizzatore	22	24	Portata	80000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	300	mg/Nm <sup>3</sup>	
				Monossido di carbonio (espresso come CO)	650	mg/Nm <sup>3</sup>	
E238	Alimentazione materie prime carico mulini	22	24	Portata	50000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E239	Pulizia pneumatica	22	12	Portata	1500	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	
E240	Pulizia pneumatica	24	15	Portata	1500	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm <sup>3</sup>	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

<b>E241</b>	Abbattitore per squadratura a secco	24	11	Portata	30000	Nm <sup>3</sup> /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E242</b>	<b>Abbattitore per squadratura a secco</b>	<b>24</b>	<b>11</b>	<b>Portata</b>	<b>30000</b>	<b>Nm<sup>3</sup>/h</b>	<b>Filtro a tessuto</b>
				<b>Polveri totali</b>	<b>10</b>	<b>mg/Nm<sup>3</sup></b>	
(1) valore medio annuale (2) valore di punta (* ) rif 5% di O <sub>2</sub>							

- al paragrafo Nella **SEZIONE D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la **Tabella 5 – Emissione convogliate** sia sostituita con la seguente:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
<b>LINEA 2 A</b>					
<b>E1</b>	depuratore fumi forno	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> "Modulo 6 – Emissioni atmosferiche"  Conservazione dei certificati di analisi
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale	
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
<b>E2</b>	depuratore fumi forno	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale	
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Boro (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
		Composti organici volatili (espressi come COT)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
		Aldeidi	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
<b>E3</b>	depuratore fumi forno	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale	
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Boro (B <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
		Composti organici volatili (espressi come COT)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

		Aldeidi	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale
<b>E6</b>	abbattitore jolly	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E9</b>	abbattitore supero presse e presse	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E10</b>	abbattitore supero presse e presse	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E11</b>	stoccaggio miscelazione e controllo impasto	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E12</b>	abbattitore pulizia pneumatica	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E13</b>	abbattitore smaltatrici	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E14</b>	abbattitore smaltatrici	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E16</b>	abbattitore sili e tamburlani	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E20</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E27</b>	abbattitore supero presse e presse	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E28</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E29</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E36</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E37</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E38</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E42</b>	abbattitore pulizia pneumatica	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E46</b>	depuratore fumi f4	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale	
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
<b>E48</b>	abbattitore reparto macinazione	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E49</b>	mulino a secco	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E53</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E54</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E55</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>LINEA 2 B</b>					
<b>E101</b>	depuratore fumi forno	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> "Modulo 6 – Emissioni atmosferiche"  Conservazione dei certificati di analisi
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale	
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale
		Composti organici volatili (espressi come COT)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale
		Aldeidi	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale
<b>E103</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E104</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E105</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E107</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E108</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E109</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E110</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E111</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E112</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E113</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E114</b>	abbattitore macinazione continua	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

E115	pulizia pneumatica reparto presse	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
E117	abbattitore per squadatura	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
E118	abbattitore carico mulini e silo	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
E119	abbattitore dosaggio materie prime	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
E120	abbattitore aria esausta atomizzatore	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale
		Monossido di carbonio (espresso come CO)	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale
E121	cogeneratore Jembacher	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Annuale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
		Monossido di carbonio (espresso come CO)	mg/Nm <sup>3</sup>	
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	
E122	presse e supero presse	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
E124	pulizia pneumatica sili e mulini	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
E125	pulizia pneumatica stabilimento	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

E126	abbattitore presse e smaltatrici	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
E127	depuratore fumi	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale	
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Composti organici volatili (espressi come COT)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
E141	abbattitore aria esausta atomizzatore	Aldeidi	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
		Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale	
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Monossido di carbonio (espresso come CO)	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
<b>LINEA 2 C</b>					
E201	alimentazione impasto atomizzato, carico silo e scarico atm	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
E202		Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

	<i>Depuratore fumi nuovo forno 1</i>	Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale	"Modulo 6 – Emissioni atmosferiche"  Conservazione dei certificati di analisi
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	
		Composti organici volatili (espressi come COT)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
		Aldeidi	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale	
<b>E205</b>	<i>Filtro presse</i>	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E206</b>	Pulizia pneumatica presse	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E207</b>	<i>Filtro smaltatrici</i>	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E208</b>	<i>Camino 1 Essiccatore ECP</i>	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E209</b>	<i>Camino 1 Essiccatore ECP</i>	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E210</b>	essiccatore pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E215</b>	essiccatore pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E216</b>	pressa + smaltatrice	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale	

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E217</b>	depuratore fumi forno 2	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale
		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale
		Composti organici volatili (espressi come COT)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale
		Aldeidi	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale
<b>E222</b>	stoccaggio atomizzato miscele e presse	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E223</b>	pulizia pneumatica	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E224</b>	depuratore fumi forno 3	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale
		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale
		Composti organici volatili (espressi come COT)	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale
		Aldeidi	mg/Nm <sup>3</sup>	Semestrale
<b>E229</b>	presse alimentazione presse, colorazione e silos	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E230</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E231</b>	essiccatoio pressa	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E232</b>	abbattitore smaltatrici	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E233</b>	pulizia pneumatica	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E236</b>	abbattitore aria esausta atomizzatore	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Trimestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Trimestrale
		Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale
		Monossido di carbonio (espresso come CO)	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale
<b>E238</b>	alimentazione materie prime carico mulini	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E239</b>	pulizia pneumatica	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	
<b>E240</b>	pulizia pneumatica	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale

**Pratica SINADOC n° 27187/2018**

		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E241</b>	Abbattitore per squadratura a secco	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>		
<b>E242</b>	<b>Abbattitore per squadratura a secco</b>	<b>Portata</b>	<b>Nm<sup>3</sup>/h</b>	<b>Semestrale</b>	
		<b>Polveri totali</b>	<b>mg/Nm<sup>3</sup></b>		

3. Che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico della ditta con la citata autorizzazione rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 114649 del 31/07/2013 e ss.mm.ii.;
4. Che contro il presente provvedimento puo' essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

*IL FUNZIONARIO*  
 P.O. Unità Autorizzazioni Ambientali  
**Stefano Stagni**  
*(lettera firmata digitalmente)<sup>89</sup>*

<sup>8</sup> Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art.20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale";

<sup>9</sup> Firma apposta ai sensi della Delega (PGBO/2017/1055 del 18/12/2017) del Dirigente Responsabile della SAC di Bologna, al titolare della Posizione Organizzativa dell'Unità Autorizzazioni Ambientali, Stefano Stagni, per la firma dei provvedimenti autorizzatori di modifica delle AIA;

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