

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-1073 del 06/03/2019
Oggetto	Ditta NUOVA RIWAL CERAMICHE S.r.l., Via Giardini n. 24, Maranello (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2019-1045 del 04/03/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno sei MARZO 2019 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio 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'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (Arpae);

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

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a 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”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;

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);

richiamate la **Determinazione n. 37 del 05/01/2018**, la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018** e la **Determinazione n. 5123 del 05/10/2018** di modifica non sostanziale dell'AIA;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 21/01/2019 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 10269 del 22/01/2019, successivamente integrata con la documentazione inviata il 05/02/2019 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente con prot. n. 19404 del 05/02/2019, nonché con la documentazione inviata il 15/02/2019 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 25542 del 15/02/2019, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico e gestionale finalizzate alla produzione di grandi formati, consistenti in:

- I. **eliminazione di n. 4 presse** (P1, P2, P3 e P4) e contestuale **installazione di n. 2 nuove presse** (P1 e P2); inoltre, verranno ridenominate le due presse esistenti (P5 diventerà P3 e P6 diventerà P4) e la linea di compattazione continua (la sua denominazione cambierà da P7 a P5). Di conseguenza, il numero complessivo di presse si ridurrà da n. 6 a n. 4 (P1, P2, P3, P4), alle quali continuerà ad affiancarsi la linea di compattazione continua (P5).
Gli effluenti gassosi derivanti dalle presse saranno convogliati alle emissioni in atmosfera **E58** “n.3 presse (P1, P2, P3)” ed **E79** “n.2 presse (P3, P4) e nastri”, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati, mentre gli effluenti aspirati dalla linea di compattazione continua continueranno ad essere inviati all'emissione **E67** “compattazione continua plus P5, coloratori e nastri”, senza variazioni dei parametri di funzionamento autorizzati;
- II. **eliminazione di n. 1 essiccatoio verticale** (E1) e sua **sostituzione con un nuovo essiccatoio verticale**; inoltre, verranno ridenominati gli essiccatoi esistenti (E3 diventerà E2, E5 diventerà E3, E6 diventerà E4, l'essiccatoio a 7 piani E2 della linea di compattazione continua diventerà E5 e l'essiccatoio orizzontale preforato E4 della linea di compattazione continua diventerà E6). Nell'assetto finale resterà dunque invariato il numero complessivo di essiccatoi esistenti.
I punti di emissione in atmosfera già oggi a servizio degli essiccatoi verticali non subiranno modifiche, fatta eccezione per la loro numerazione:
 - l'emissione esistente E8 (oggi a servizio dell'essiccatoio verticale E1) diventerà **E1** e sarà posta a servizio del nuovo essiccatoio E1;
 - l'emissione esistente E9 (oggi a servizio dell'essiccatoio verticale E3) diventerà **E2** e resterà a servizio del medesimo essiccatoio (ex E3 da ridenominare E2);
 - l'emissione esistente E6 (oggi a servizio dell'essiccatoio verticale E5) diventerà **E3** e resterà a servizio del medesimo essiccatoio (ex E5 da ridenominare E3);
 - l'emissione esistente E7 (oggi a servizio dell'essiccatoio verticale E6) diventerà **E4** e resterà a servizio del medesimo essiccatoio (ex E6 da ridenominare E4).
 Nessuna di queste emissioni subirà variazioni dei parametri di funzionamento autorizzati;
- III. **eliminazione di n. 1 linea di smaltatura** (L1), comprensiva di macchina digitale e sua **sostituzione con una nuova linea di smaltatura** (L1), corredata da macchina digitale. Restano invariati la denominazione e il numero complessivo delle linee di smaltatura;
- IV. **eliminazione di n. 1 linea di scelta con pallettizzatore** (LS1 e PA1) e sua **sostituzione con una nuova linea di scelta con pallettizzatore** (LS1 e PA1). Non variano la denominazione e il numero complessivo di linee di scelta e pallettizzatori;
- V. **installazione di n. 1 coloratore** (LB), che sarà sottoposto ad aspirazione con invio dei relativi effluenti gassosi al punto di emissione in atmosfera esistente **E68**, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati;

VI. traslazione di 5 m circa del pallettizzatore per grandi formati;

VII. **eliminazione di n. 3 mulini per smalti**, di capacità rispettivamente pari a 200 litri, 500 litri e 1.000 litri; nel sito resteranno pertanto n. 13 mulini per smalti.

In riferimento alle modifiche comunicate, il gestore precisa che resteranno invariati la capacità produttiva, il consumo di materie prime, i consumi e gli scarichi idrici, i consumi di energia elettrica ed energia termica, la produzione di rifiuti, i flussi di massa autorizzati per le emissioni convogliate in atmosfera, le emissioni gassose diffuse, le emissioni fugitive e l'impatto acustico.

Il gestore inoltre:

VIII. chiede di **essere legittimato a ritirare il rifiuto CER 10.12.01** non solo dallo stabilimento del Gruppo situato a Castellarano, ma **anche da altri stabilimenti ceramici**, indipendentemente dalla loro collocazione;

IX. coglie l'occasione per precisare che le emissioni in atmosfera **E17** "camino diretto forno F2" ed **E18** "camino diretto forno F3" sono emissioni di emergenza, che quindi presentano funzionamento saltuario, non continuo nelle 24 ore;

dato atto che in data 16/01/2019 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'autorizzazione";

dato atto che le modifiche proposte non comporteranno alcuna variazione per quanto riguarda il ciclo produttivo applicato, la capacità produttiva massima, il consumo di materie prime, i consumi idrici e gli scarichi idrici, la produzione di rifiuti e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto del fatto che nell'assetto futuro:

- le presse saranno n. 4, invece delle n. 6 attuali,
- i mulini per smalti saranno n. 13, invece dei n. 16 attuali,
- sarà installato un nuovo coloratore,
- resterà invariato il numero complessivo di essiccatoi verticali, linee di smaltatura e macchine digitali, linee di scelta e pallettizzatori,
- saranno aggiornate e razionalizzate le numerazioni di diversi impianti;

ritenendo che la riduzione del numero di presse e la sostituzione di impianti esistenti con altri di nuova installazione non comporterà un incremento dei consumi energetici, ma piuttosto potrà permettere un miglioramento dell'efficienza energetica;

preso atto del fatto che, a seguito della sostituzione delle presse P1, P2, P3 e P4 con le nuove presse P1 e P2, il punto di emissione in atmosfera **E58** (ora a servizio delle presse P1, P2, P3 e P4 e al quale è collegata parzialmente anche la pressa P5) resterà a servizio esclusivamente delle nuove presse P1 e P2, oltre che della pressa P5, la cui denominazione viene modificata in P3, pur senza variazioni dei parametri di funzionamento autorizzati. A tale proposito, si ritiene opportuno prescrivere al gestore di eseguire **nuove analisi di messa a regime** su E58 a seguito dell'attivazione delle nuove presse P1 e P2;

dato atto che gli interventi previsti sulle presse non modificano in alcun modo il funzionamento e la destinazione d'uso del punto di emissione in atmosfera esistente **E79**, per il quale non si ritiene necessario prevedere alcuna particolare prescrizione;

preso atto del fatto che, a seguito della sostituzione dell'essiccatoio E1 esistente con un nuovo essiccatoio, il punto di emissione in atmosfera esistente **E8** resterà a servizio di un essiccatoio verticale, senza cambiare i propri parametri di funzionamento ma modificando solo la propria numerazione da E8 a **E1**. A tale proposito, si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** a seguito dell'attivazione del nuovo essiccatoio;

preso atto del fatto che la sostituzione della linea di smaltatura L1 non modificherà i parametri di funzionamento autorizzati per il relativo punto di emissione in atmosfera **E57**, già oggi a servizio di n. 4 linee di smaltatura e n. 2 decoratrici. A tale proposito, si ritiene opportuno richiedere al gestore di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato su E57 a seguito dell'attivazione della nuova linea di smaltatura;

preso atto del fatto che l'installazione del nuovo coloratore e l'invio all'emissione in atmosfera esistente **E68** dei relativi effluenti gassosi non modificherà i parametri di funzionamento della citata emissione. A tale proposito, si ritiene opportuno richiedere al gestore di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito su E68 a seguito dell'attivazione del nuovo coloratore, in condizioni di funzionamento dello stesso;

dato atto che l'eliminazione dei n. 3 mulini di macinazione smalti non ha ripercussioni sui parametri di funzionamento autorizzati per l'emissione in atmosfera esistente **E56**, a servizio della preparazione smalti, per la quale non si ritiene necessario prevedere alcuna particolare prescrizione;

dato atto che gli interventi impiantistici in progetto non modificano in alcun modo il flusso di massa autorizzato per gli inquinanti emessi in atmosfera caratteristici dell'attività aziendale;

preso atto dell'aggiornamento della numerazione dei punti di emissione in atmosfera esistenti E6, E7 ed E9, nonché delle parziali variazioni di denominazione dei punti di emissione in atmosfera esistenti E67 ed E79, conseguenti alla rinumerazione di alcuni impianti produttivi;

preso atto del fatto che le emissioni in atmosfera esistenti **E17** ed **E18** non hanno funzionamento continuo (24 h/giorno), come erroneamente riportato in AIA, bensì saltuario e ritenendo necessario aggiornare di conseguenza l'indicazione della loro durata massima di funzionamento giornaliero al punto 1 della sezione D2.4 dell'Allegato I;

ritenendo condivisibile la valutazione del gestore secondo cui gli interventi impiantistici in progetto non modificheranno l'impatto acustico aziendale, in considerazione del fatto che restano immutati il numero di punti di emissione in atmosfera e le relative portate massime e durate giornaliere di funzionamento;

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

reso noto che, in merito a quanto riportato al precedente punto VIII, la scrivente rileva che la formulazione della sezione C "sezione prescrittiva" del vigente Allegato II all'AIA non prevede alcun vincolo specifico in merito alla provenienza dei rifiuti CER 10.12.01 ritirati da terzi per il

recupero nel ciclo produttivo aziendale e che pertanto il gestore risulta già legittimato ad effettuare quanto proposto;

dato atto che la Deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018 sopra citata prevede per l'installazione in oggetto una **periodicità triennale** per le visite ispettive programmate ai sensi dell'AIA per il triennio 2019-2021 e risultando dunque necessario aggiornare di conseguenza quanto indicato nella sezione D3.1 dell'Allegato I all'AIA;

reso noto che:

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

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di 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;
 - modifica non sostanziale AIA (Determinazione n. 37/2018): incremento complessivo 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 e successive modifiche** 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) alla sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I, le descrizioni dell'assetto impiantistico relative alle fasi "Atomizzazione", "Pressatura" e "Smaltatura e preparazione smalti e paste serigrafiche" sono **sostituite dalle seguenti**:
Atomizzazione
Nel sito sono presenti n. 2 atomizzatori e n. 1 impianto di colorazione a secco dell'atomizzato; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a gennaio 2019, sarà installato un secondo coloratore.

Pressatura

Nel sito sono presenti n. 6 presse (raffreddate con scambiatori aria-olio) e n. 1 sistema di pressatura (compattazione) continua Plus (PCR); a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a gennaio 2019, n. 4 presse saranno sostituite con n. 2 presse di nuova installazione, pertanto nell'assetto finale saranno presenti n. 4 presse (P1, P2, P3, P4) e il sistema di compattazione continua (P5).

Smaltatura e preparazione smalti e paste serigrafiche

Nel sito sono presenti n. 16 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, n. 1 linea di smalteria a servizio del sistema di pressatura continua, comprensiva di decoratrice digitale e seguita da n. 1 essiccatoio orizzontale pre-forno; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a gennaio 2019, saranno smantellati n. 3 mulini di preparazione smalti, pertanto ne resteranno nel sito n. 13.

b) il punto 9 della sezione D2.2 “comunicazioni e requisiti di notifica” dell’Allegato I è **sostituito dal seguente:**

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 **E57** ed **E68** a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche che li interessano come da comunicazione di modifica AIA di gennaio 2019.

c) il punto 1 della sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” dell’Allegato I è **sostituito dal seguente:**

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.
I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento 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 E1 – essiccatoio verticale E1	PUNTO DI EMISSIONE E2 – essiccatoio verticale E2	PUNTO DI EMISSIONE E3 – essiccatoio verticale E3	PUNTO DI EMISSIONE E4 – essiccatoio verticale E4
Messa a regime	---	*	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	11.500	11.500	7.000	7.000
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 E10 – essiccatoio 7 piani E5	PUNTO DI EMISSIONE E11 – essiccatoio 7 piani E5	PUNTO DI EMISSIONE E12 – essiccatoio 7 piani E5	PUNTO DI EMISSIONE E13 – essiccatoio orizzontale E6
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	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	---	---	---	---	---

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	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)	---	saltuario	saltuario	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 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	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	---	---	---	---	---

* 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 rulliera 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	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 particolare (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)

* 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	*
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 Particolare (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)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.4.9**.

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

*** 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.3 presse (P1, P2, P3 ***)	PUNTO DI EMISSIONE E59 – supero presse	PUNTO DI EMISSIONE E60 – forno di cottura F1
Messa 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)

* 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**.

*** la pressa P3 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	a regime	sospeso **
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	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	---	---

* 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 – compattazione continua P5, coloratori e nastri
Messa a regime	---	a regime	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	---	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 E68 – pulizia spazzolatici linee smalteria L1-L2-L3-L4 + n.2 coloratori	PUNTO DI EMISSIONE E69 – impianto di vendita atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E70 – forno di cottura F3
Messa a regime	---	*	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 - 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 ****

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 + n.2 coloratori	PUNTO DI EMISSIONE E69 – impianto di vendita atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E70 – forno di cottura F3
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) semestrale (F, SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO_x)</i>

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.4.9**

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

*** 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. 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
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	---	<i>trimestrale (portata, polveri) semestrale (F, SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO_x)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* 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 (P3** e P4) e nastri
Messa a regime	---	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)

* 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 P3 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

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

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena, 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 **E1** su un unico prelievo eseguito in corrispondenza della messa a regime del nuovo essiccatoio E1;
- relativamente all’emissione **E58** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime dei nuovi impianti (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda).

e) in tutte le tabelle della sezione D3.1 “Attività di Monitoraggio e Controllo” dell’Allegato I, nella colonna “FREQUENZA – Arpae” la cadenza delle visite ispettive programmate ai sensi dell’AIA è da intendersi **triennale**, ai sensi di quanto previsto dalla DGR n. 2421/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 1564 del 23/03/2017 e successive modifiche**;
- di fare salvo il disposto dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 1564 del 23/03/2017 e successive modifiche, 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, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- 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 TECNICO ESPERTO P.O. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
Dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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