

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-1662 del 04/04/2019
Oggetto	Ditta COLOROBIA ITALIA S.p.A., Via Cameazzo n. 45, Fiorano Modenese (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2019-1737 del 04/04/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno quattro APRILE 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 – L.R. 21/04. DITTA **COLOROBIA ITALIA S.P.A.**,
INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FUSIONE DI SOSTANZE MINERALI,
SITA IN VIA CAMEAZZO n. 45 A FIORANO MODENESE (MO).

(RIF. INT. N. 84/00435210489)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA NON SOSTANZIALE

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n.13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (Arpae);

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

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- 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. 1359 del 09/05/2016** con la quale è stata riesaminata l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Colorobia Italia S.p.A., avente sede legale in comune di Vinci (Fi), Via Pietramarina n. 53, in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fusione di sostanze minerali, sita in via Cameazzo n. 45 in comune di Fiorano Modenese (Mo);

richiamate la **Determinazione n. 1412 del 11/05/2016**, la **Determinazione n. 3397 del 19/09/2016**, la **Determinazione n. 365 del 26/01/2017**, la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018** e la **Determinazione n. 5123 del 05/10/2018** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 02/08/2018 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 15518 del 03/08/2018, successivamente in parte rettificata con la comunicazione trasmessa il 03/04/2019 e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 53951 del 03/04/2019, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali all'assetto impiantistico autorizzato per lo STEP 2 di ristrutturazione aziendale con la Determinazione n.365/2017. Innanzitutto, il gestore precisa che la situazione impiantistica di partenza (che coincide in larga parte con l'assetto previsto per lo Step 1) è la seguente:

- i forni n° 4, 5 e 6 sono stati definitivamente smantellati, per cui rimangono n. 3 forni, di cui due di tipo tradizionale e uno con tecnologia ISCM, per una capacità produttiva massima di 85 t/giorno;
- è stato installato il nuovo impianto di granigliatura (MGR) nell'area precedentemente occupata dal forno n° 6 e dall'impianto pilota, è stato spostato l'impianto di insaccaggio ed è stata aggiunta una nuova tramoggia di preparazione fritte. Tutti questi impianti sono serviti dal punto di emissione in atmosfera E5;
- sono stati riposizionati i due essiccatoi fritte, è stato aggiunto il nuovo propulsore materie prime in sacconi e sono stati ristrutturati i silos. Tutti questi impianti sono serviti dall'emissione in atmosfera E9;
- le emissioni E5 ed E19 sono state messe in esercizio nella configurazione dello Step 1 il 19/04/2017;
- è stato installato il prefiltro Barcom, montato a monte del vecchio impianto di filtrazione dei forni fusori, che è destinato a sostituire. I due filtri funzionano in serie, in attesa della conclusione della sperimentazione e dell'adeguamento del Barcom per il funzionamento come unico impianto di abbattimento per i tre forni rimasti.

Lo Step 2 già autorizzato prevede:

- la definitiva entrata in funzione del filtro Barcom in sostituzione del precedente impianto di filtrazione associato alla E3;
- lo smantellamento di n. 2 mulini di vagliatura/granigliatura collocati al centro del reparto graniglie e lo spostamento di altri n. 2 impianti a ridosso dell'essiccatore fritte n° 2;
- lo spostamento dei separatori per graniglie n° 1 e 2 dal reparto graniglie al reparto fusioni, a fianco della tramoggia preparazione fritte, con contestuale riposizionamento delle emissioni E7 ed E8;
- lo spostamento del separatore Noltec e del relativo filtro passivo sul silos E66, con contestuale installazione di una stazione di travaso da sacconi;
- l'inserimento di una nuova stazione di setacciatura graniglie e di una insaccatrice manuale;
- l'aggiunta di una macchina frangicanne, a lato del filtro Barcom, per frantumare canne di vetro da inserire nella preparazione delle graniglie;
- lo smantellamento dell'impianto dell'emissione E5 e lo spostamento/riallacciamento del filtro Brevini dell'emissione E2.

Di conseguenza, risultano ad oggi autorizzate queste variazioni per le emissioni E2, E5 ed E9:

EMISSIONE	FASE 1	FASE 2
E2	---	<p>Dal momento che l'intero reparto graniglie sarà rimosso e ricollocato a fianco del reparto fusioni, l'emissione E2 sarà <u>spostata</u> a fianco del filtro E3 Barcom e <u>ricollegata</u> ai seguenti impianti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nuovo impianto granigliatura - impianto di insaccaggio - nuova tramoggia preparazione fritte - nuova stazione setacciatura graniglie e insacatrice manuale - frangicanne - separatore Blender Noltec - scarico separatori n°1 e 2 (*) - n. 2 mulini di vagliatura/granigliatura. <p>Tale nuova configurazione richiederà un aumento di portata dai 18.000 attuali a 21.000 Nm³/h, con relativa modifica del filtro.</p>
E5	<p>nuovo impianto granigliatura impianto insaccaggio riposizionato nuova tramoggia preparazione fritte</p>	<p><u>Emissione eliminata.</u> I suoi 5.000 Nm³/h di portata saranno redistribuiti tra le emissioni E2 (+3.000 Nm³/h) ed E9 (+2.000 Nm³/h)</p>
E9	<p>n°2 essiccatoi per fritte postazione carico silos + bocche n°5 silos + propulsore materia prime in sacchi</p>	<p>Non vi saranno variazioni negli impianti aspirati, tuttavia per una maggiore operatività aspirante degli impianti di scarico silos e propulsione materie prime in sacchi, si modificherà la portata passando da 3.000 a 5.000 Nm³/h</p>

* i separatori n° 1 e 2, oltre alle aspirazioni di lavorazione E7 ed E8, saranno dotate di ulteriori prese di aspirazione sullo scarico collegate alla nuova E2, al fine di migliorare la captazione polveri in ambiente di lavoro.

La redistribuzione del flusso di massa degli inquinanti dell'emissione E5 sulle emissioni E9 ed E2 non comporta di fatto nessuna variazione nel flusso di massa complessivo già previsto nella fase 1.

Rispetto a quanto sopra riportato, le variazioni dello Step 2 previste sono le seguenti:

- I. **mantenimento** dell'emissione in atmosfera **E2** nella posizione attuale e **mantenimento** del convogliamento ad E2 degli effluenti aspirati dai gruppi di vagliatura/granigliatura esistenti e dallo scarico del separatore n° 1, con l'aggiunta degli effluenti derivanti dal frangicanne. Invece, il separatore Blender Noltec e il separatore n° 2 saranno staccati da E2 e riposizionati;
- II. **aggiunta di n. 2 nuovi granigliatori**, serviti dalle **nuove emissioni E74 ed E75**, dotate di impianto di abbattimento. Il granigliatore 1 avrà una seconda emissione, proveniente da un **modulo di essiccazione integrato** e convogliata all'emissione in atmosfera esistente **E9**;
- III. **demolizione dei n. 5 silos esterni** collegati all'emissione in atmosfera E9;
- IV. **spostamento del separatore n° 2** del reparto graniglie al centro del reparto fusioni, insieme alla relativa emissione in atmosfera **E8**; inoltre, tale separatore sarà affiancato da un **nuovo impianto di setacciatura** (Screen X). Gli effluenti gassosi derivanti dall'impianto di setacciatura e del punto di scarico del separatore saranno convogliati alla **nuova emissione in atmosfera E73**, dotata di impianto di filtrazione;
- V. **scollegamento** dall'emissione in atmosfera **E5** della tramoggia di preparazione fritte (che sarà collegata all'emissione **E2** nel reparto graniglie) e dell'impianto di granigliatura MGR. Di conseguenza E5 resterà attiva, a servizio unicamente dell'impianto di insaccaggio;
- VI. **installazione** della nuova emissione in atmosfera **E72**, dotata di impianto di abbattimento, che riceverà gli effluenti gassosi provenienti dall'impianto MGR, dallo scarico del separatore Blender Noltec del reparto graniglie (che presenta anche un filtro passivo servito dall'emissione in atmosfera E66), da una stazione di travaso e un'insacatrice manuale (già

previste nello Step 2 come autorizzato), da due bilance e da un punto di aspirazione a servizio di una piccola betoniera per prove;

VII. **spostamento** della grisolera e della relativa emissione **E71** vicino al punto di immissione della calce idrata nel Barcom;

VIII. **scollamento** del filtro dei forni fusori De Cardenas in favore del Barcom, con relativo spostamento e modifica dell'emissione **E3**.

In definitiva, le modifiche che interesseranno le emissioni in atmosfera sono le seguenti:

EMISSIONE	Situazione attuale	FASE 2
E2	- n. 4 gruppi di vagliatura/granigliatura - scarico separatore 1 - scarico separatore 2 - scarico Blender Noltec	- n. 4 gruppi di vagliatura/granigliatura - scarico separatore 1 - frangicanne . Nessuna modifica di portata e caratteristiche del filtro.
E3	- filtro Barcome a monte del filtro De Cardenas (portata finale di 41.000 Nm ³ /h)	Scollamento del filtro De Cardenas . La E3 passa al camino di uscita del filtro Barcom, con portata di 21.000 Nm ³ /h.
E5	- nuovo impianto granigliatura - impianto insaccaggio - tramoggia preparazione fritte	- impianto insaccaggio - tramoggia di preparazione fritte. Il gestore intende mantenere la portata attuale di 5.000 Nm ³ /h per migliorare l'aspirazione dell'impianto di insaccaggio.
E8	- separatore 2 nel reparto graniglie	- separatore 2, spostato dal reparto graniglie al reparto fusioni . Nessuna variazione nelle caratteristiche dell'emissione.
E9	- n. 2 essiccatoi per fritte - postazione carico silos + bocche n. 5 silos - propulsore materia prime in sacchi	- n. 2 essiccatoi per fritte - propulsore materia prime in sacchi - modulo essiccazione granigliatore 1 . Il gestore richiede un aumento di portata da 3.000 a 4.200 Nm³/h , per garantire l'aspirazione ottimale del granigliatore 1 e del propulsore materie prime.
E71	Grisolera	Grisolera, con semplice spostamento fisico del punto di emissione.
E72	Non presente	EMISSIONE NUOVA , a servizio di: - impianto granigliatura MGR - scarico Blender Noltec - stazione di travaso - insacatrice manuale - betoniera - n. 2 bilance
E73	Non presente	EMISSIONE NUOVA a servizio di: - scarico separatore 2 - impianto setacciatura (Screen X)
E74	Non presente	EMISSIONE NUOVA a servizio di: - granigliatore 1
E75	Non presente	EMISSIONE NUOVA a servizio di: - granigliatore 2

In riferimento a queste modifiche, il gestore precisa che:

- non saranno modificati i forni fusori e la capacità produttiva massima dell'installazione;
- non ci saranno variazioni nella rete idrica, nei consumi idrici e nella gestione delle acque, in quanto le modifiche progettate riguardano lavorazioni effettuate a secco;
- non si prevedono variazioni significative nei consumi energetici. Nel dettaglio, il definitivo passaggio dall'impianto di filtrazione De Cardenas al nuovo filtro Barcom, di ridotta portata, contribuirà notevolmente alla riduzione e ottimizzazione dei consumi elettrici; inoltre, i nuovi impianti di filtrazione E72, E73, E74 ed E75 permetteranno di frazionare il funzionamento,

rispetto ad un unico impianto di portata maggiore, in base all'effettiva richiesta di utilizzo delle macchine collegate;

- non si prevedono variazioni nella produzione di rifiuti;
- i flussi di massa degli inquinanti emessi in atmosfera saranno comunque in diminuzione sia rispetto alla situazione iniziale (Step 0), sia rispetto alla situazione attuale (Step 1), come illustrato nella tabella seguente:

Inquinanti	Flusso di massa complessivo (kg/gg) STEP 0	Flusso di massa complessivo (kg/gg) STEP 1 situazione attuale	Variazione % STEP 0-1	Flusso di massa complessivo (kg/gg) STEP 2	Variazione % STEP 0-2	Flusso di massa complessivo (kg/gg) STEP 2b	Variazione % STEP 0-2b	Variazione % STEP 1-2
Polveri	55,8	42,12	-25%	26,84	-51,90%	34,904	-37,45%	-17,13%
Piombo	7,2	4,92	-32%	2,4	-66,67%	2,52	-65,00%	-48,78%
HF	7,2	4,92	-32%	2,4	-66,67%	2,52	-65,00%	-48,78%
Ossidi di azoto	1.440	984	-32%	480	-66,67%	504	-65,00%	-48,78%
Ossidi di zolfo	288	196,8	-32%	96	-66,67%	100,8	-65,00%	-48,78%
HCl	14,4	9,84	-32%	4,8	-66,67%	5,04	-65,00%	-48,78%
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI)	1,44	0,984	-32%	0,48	-66,67%	0,504	-65,00%	-48,78%
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn)	7,2	4,92	-32%	2,4	-66,67%	2,52	-65,00%	-48,78%

- per quanto riguarda l'impatto acustico complessivo dell'installazione, la dismissione del filtro De Cardenas produrrà sicuri effetti positivi. Relativamente alle nuove emissioni, si presume che solo E72 potrà impattare da un punto di vista acustico, ma l'impianto beneficerà della schermatura passiva del filtro De Cardenas non funzionante in direzione di Via Cameazzo. In ogni caso, il gestore propone di effettuare una nuova valutazione di impatto acustico al termine della realizzazione degli interventi dello Step 2 come sopra descritti e, nel caso in cui emergessero criticità riguardo il filtro di E72, l'Azienda applicherà una specifica pannellatura fonoassorbente;
- le modifiche sopra descritte prevedono lo spostamento e l'installazione di impianti con funzionamento a secco, tutti su area pavimentata interna o esterna, senza dar luogo a possibili effetti su suolo, sottosuolo e acque sotterranee;

dato atto che in data 03/08/2018 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'autorizzazione";

preso atto del fatto che gli interventi proposti non modificano il ciclo produttivo aziendale, la capacità produttiva massima, il consumo di materie prime, i consumi idrici ed energetici, gli scarichi idrici, la produzione di rifiuti e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

ritenendo opportuno confermare l'obbligo per il gestore di comunicare la data di avvenuto completamento degli interventi, nonché l'obbligo di trasmettere una nuova valutazione di impatto acustico entro 90 giorni dalla comunicazione di termine dello Step 2;

dato atto che la situazione richiesta per il nuovo assetto dello Step 2 della ristrutturazione aziendale è comunque caratterizzata da una sensibile riduzione degli impatti in termini di emissioni in atmosfera, sia rispetto alla situazione attualmente in essere, sia rispetto allo Step 0 di partenza;

ritenendo opportuno aggiornare completamente il Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1 dell'Allegato I all'AIA;

ritenendo opportuno richiedere al gestore di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo ad un autocontrollo** eseguito sui punti di emissione in atmosfera:

- E2 nel nuovo assetto previsto nello Step 2, a servizio non solo dei gruppi di vagliatura/granigliatura e dello scarico del separatore 1, ma anche della tramoggia di preparazione fritte e del frangicanne;
- E5 nel nuovo assetto previsto nello Step 2, a servizio del solo impianto di insaccaggio;

ritenendo opportuno prescrivere al gestore di eseguire **nuove analisi di messa a regime** sulle emissioni in atmosfera esistenti:

- **E3**, in corrispondenza dell'attivazione dell'assetto finale dello Step 2;
- **E8**, a seguito del suo spostamento dal reparto graniglie al reparto fusioni;
- **E71**, a seguito del suo spostamento;

ritenendo opportuno confermare la prescrizione già presente in AIA riguardante l'esecuzione di nuove analisi di messa a regime sull'emissione in atmosfera **E9** nell'assetto finale previsto per lo Step 2;

ritenendo necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** sulle emissioni in atmosfera di nuova installazione **E72, E73, E74 ed E75**. A tale proposito, si prende atto del fatto che l'emissione E72 è già andata a regime e che il gestore ha trasmesso in data 07/12/2018 i relativi certificati di analisi, assunti agli atti della scrivente col prot. n. 25632 del 10/12/2018;

verificato che le modifiche impiantistiche 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;

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 autorizzare le modifica comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Determinazione n. 1359 del 09/05/2016 e successive modifiche alla Ditta Colorobbia Italia S.p.A., avente sede legale in comune di Vinci (Fi), Via Pietramarina 53, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fusione di sostanze minerali, sita in via Cameazzo n. 45 in comune di Fiorano Modenese (Mo) come di seguito indicato:

a) il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese una copia del **certificato di analisi relativo ad un autocontrollo** eseguito sui punti di emissione in atmosfera **E2** ed **E5** nell'assetto finale corrispondente allo Step 2;

b) il punto 1 della sezione D2.4 "emissioni in atmosfera" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è riportato nel seguito.

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.

Step 1 (attuale)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – impianti compostaggio	PUNTO DI EMISSIONE E2 – impianti fabbricazione graniglie	PUNTO DI EMISSIONE E3 – forni fusori (da n° 1 a n°3)	PUNTO DI EMISSIONE E4 – aspirazione zona bilance Sala Pesì
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	22.000	18.000	41.000	3.500
Altezza minima (m)	---	10	10	24	10
Durata (h/g)	---	16	24	24	24

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – impianti compostaggio	PUNTO DI EMISSIONE E2 – impianti fabbricazione graniglie	PUNTO DI EMISSIONE E3 – forni fusori (da n° 1 a n°3)	PUNTO DI EMISSIONE E4 – aspirazione zona bilance Sala Pesì
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	< 20 < 0,15 kg/t vetro fuso	10
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	---	---	< 5	---
Acido fluoridrico espresso come HF (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	---	---	< 5 < 0,03 kg/t vetro fuso	---
Ossidi di Azoto (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)	---	---	1000 mg/Nm ³ ** < 7,5 kg/t vetro fuso **	---
Ossidi di Zolfo (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)	---	---	<200 mg/Nm ³ < 1,5 kg/t vetro fuso	---
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 ***	5 ***	5 ***	5 ***
Acido Cloridrico, espresso come HCl (mg/Nm ³)	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	---	---	< 10 mg/Nm ³ < 0,05 kg/t vetro fuso	---
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI) *	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	---	---	< 1 mg/Nm ³ 7,5 x 10 ⁻³ kg/t vetro fuso	---
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn) *	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	---	---	<5 mg/Nm ³ <37 x 10 ⁻³ kg/t vetro fuso	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale per Portata, Polveri	semestrale per Portata, Polveri	trimestrale per portata, polveri, Pb, HF, HCl, Σ Metalli annuale per NOx, SOx	semestrale per Portata, Polveri

* la ditta ha dichiarato nelle osservazioni allo schema dell'AIA del 05/05/2016 che nelle materie prime per le fritte possono essere presenti potenzialmente solo Vanadio Stagno e Piombo. Le analisi potranno limitarsi a questi tre inquinanti soltanto qualora nelle materie prime acquistate non siano mai presenti gli altri elementi in questione indicati dalle BATc che portino ad avere valori in emissione sopra al limite di rilevanza; la verifica di questa condizione è in carico al gestore in fase di acquisto delle materie prime.
Il flusso di massa deve essere calcolato sulla base dei valori di concentrazione misurati durante l'autocontrollo in rapporto al quantitativo di frittura fusa nel medesimo intervallo temporale.

** limite fissato in riferimento ai criteri regionali e alla decisione della Commissione Europea del 28/02/2012 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per la produzione di vetro ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali. Si precisa che, solamente qualora l'alimentazione dei forni preveda tra le materie prime l'uso di nitrati, il limite da rispettare è fissato in **1.500 mg/Nm³** (e **<12 kg/t vetro fuso**); in tal caso, il gestore deve compilare preliminarmente all'avvio di tale produzione un registro indicante data, nome del composto / composti contenenti nitrati, durata della produzione.

*** 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 E5 – essiccatori fritta	PUNTO DI EMISSIONE E6 – zona laboratorio controllo qualità	PUNTO DI EMISSIONE E7 – separatore graniglie n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E8 – separatore graniglie n° 2
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	5.000	3.500	3.500	3.500
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	24	16	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10	10
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale per Portata, Polveri</i>	<i>semestrale per Portata, Polveri</i>	<i>semestrale per Portata, Polveri</i>	<i>semestrale per Portata, Polveri</i>

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E9 – essiccatori fritte + propulsore travaso MP + carico silos	PUNTI DI EMISSIONE da E10 a E53 – decompressione pesi batteria silo materie prime (n.44 silos esterni)	PUNTI DI EMISSIONE da E54 a E55 – decompression e propulsori sala pesi (n.2 silos interni)	PUNTI DI EMISSIONE da E56 a E61 – decompressione silo alimentazione forni (n.6 silos interni)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	3.000	tiraggio naturale	tiraggio naturale	tiraggio naturale
Altezza minima (m)	---	10	30	10	10
Durata (h/g)	---	16	saltuaria	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	---	---	---
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale per Portata, Polveri</i>	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE da E62 a E63 – decompressione silo impianto automatico composti MXA - MXB (n.2 silos interni)	PUNTO DI EMISSIONE E64 – decompressione silo impianto manuale composti MXC (n.1 silo interno)	PUNTO DI EMISSIONE E65 – decompressione silo impianto manuale composti MXD (n.1 silo interno)	PUNTO DI EMISSIONE E66 – decompressione silo miscelazione graniglie (n.1 silo interno)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	tiraggio naturale	tiraggio naturale	tiraggio naturale	tiraggio naturale
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	saltuaria	saltuaria	saltuaria	saltuaria
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E69 – forno prove laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E70 – forno prove laboratorio (raffreddamento)	PUNTO DI EMISSIONE E71 – grisolera
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	2.000	1.500	1.400
Altezza minima (m)	---	10	10	10
Durata (h/g)	---	saltuaria	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	< 20 < 0,15 kg/t vetro fuso	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	< 5	---	---
Acido fluoridrico espresso come HF (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) ; UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	< 5 < 0,03 kg/t vetro fuso	---	---
Ossidi di Azoto (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)	1000 mg/Nm ³ ** < 7,5 kg/t vetro fuso **	---	---
Ossidi di Zolfo (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)	<200 mg/Nm ³ < 1,5 kg/t vetro fuso	---	---
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 ***	---	---
Acido Cloridrico, espresso come HCl (mg/Nm ³)	UNI EN 1911:2010 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	< 10 mg/Nm ³ < 0,05 kg/t vetro fuso	---	---
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI) *	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	< 1 mg/Nm ³ 7,5 x 10 ⁻³ kg/t vetro fuso	---	---
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn) *	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	<5 mg/Nm ³ <37 x 10 ⁻³ kg/t vetro fuso	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* la ditta ha dichiarato nelle osservazioni allo schema dell'AIA del 05/05/2016 che nelle materie prime per le fritte possono essere presenti potenzialmente solo Vanadio Stagno e Piombo. Le analisi potranno limitarsi a questi tre inquinanti soltanto qualora nelle materie prime acquistate non siano mai presenti gli altri elementi in questione indicati dalle BATc che portino ad avere valori in emissione sopra al limite di rilevabilità; la verifica di questa condizione è in carico al gestore in fase di acquisto delle materie prime.
Il flusso di massa deve essere calcolato sulla base dei valori di concentrazione misurati durante l'autocontrollo in rapporto al quantitativo di frittura fusa nel medesimo intervallo temporale.

** limite fissato in riferimento ai criteri regionali e alla decisione della Commissione Europea del 28/02/2012 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per la produzione di vetro ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali. Si precisa che, solamente qualora l'alimentazione dei forni preveda tra le materie prime l'uso di nitrati, il limite da rispettare è fissato in **1.500 mg/Nm³** (e **<12 kg/t vetro fuso**);

in tal caso, il gestore deve compilare preliminarmente all'avvio di tale produzione un registro indicante data, nome del composto / composti contenenti nitrati, durata della produzione.

*** 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.

STEP 2

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – impianti compostaggio	PUNTO DI EMISSIONE E2 – reparto graniglie	PUNTO DI EMISSIONE E3 – forni fusori (da n° 1 a n°3)	PUNTO DI EMISSIONE E4 – aspirazione zona bilance Sala Pesì
Messa a regime	---	a regime	*	**	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	22.000	21.000	21.000	3.500
Altezza minima (m)	---	10	10	24	10
Durata (h/g)	---	16	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	10	< 20 < 0,15 kg/t vetro fuso	10
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 ; EPA Method 29	---	---	< 5	---
Acido fluoridrico espresso come HF (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	---	---	< 5 < 0,03 kg/t vetro fuso	---
Ossidi di Azoto (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)	---	---	1.000 mg/Nm ³ ***** < 7,5 kg/t vetro fuso *****	---
Ossidi di Zolfo (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)	---	---	<200 mg/Nm ³ < 1,5 kg/t vetro fuso	---
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *****	5 *****	5 *****	5 *****
Acido Cloridrico, espresso come HCl (mg/Nm ³)	UNI EN 1911:2010 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	---	---	< 10 mg/Nm ³ < 0,05 kg/t vetro fuso	---
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI) ***	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 ; EPA Method 29	---	---	< 1 mg/Nm ³ 7,5 x 10 ⁻³ kg/t vetro fuso	---
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn) ***	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 ; EPA Method 29	---	---	<5 mg/Nm ³ <37 x 10 ⁻³ kg/t vetro fuso	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale per Portata, Polveri	semestrale per Portata, Polveri	trimestrale per portata, polveri, Pb, HF, HCl, Σ Metalli annuale per NO _x , SO _x	semestrale per Portata, Polveri

* si veda quanto prescritto al precedente punto a).

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

*** la ditta ha dichiarato nelle osservazioni allo schema dell'AIA del 05/05/2016 che nelle materie prime per le fritte possono essere presenti potenzialmente solo Vanadio Stagno e Piombo. Le analisi potranno limitarsi a questi tre inquinanti soltanto qualora nelle materie prime acquistate non siano mai presenti gli altri elementi in questione indicati dalle BATc che portino ad avere valori in emissione sopra al limite di rilevabilità; la verifica di questa condizione è in carico al gestore in fase di acquisto delle materie prime.
Il flusso di massa deve essere calcolato sulla base dei valori di concentrazione misurati durante l'autocontrollo in rapporto al quantitativo di frittura fusa nel medesimo intervallo temporale.

**** 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 fissato in riferimento ai criteri regionali e alla decisione della Commissione Europea del 28/02/2012 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per la produzione di vetro ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali. Si precisa che, solamente qualora l'alimentazione dei forni preveda tra le materie prime l'uso di nitrati, il limite da rispettare è fissato in **1.500 mg/Nm³** (e **<12 kg/t vetro fuso**); in tal caso, il gestore deve compilare preliminarmente all'avvio di tale produzione un registro indicante data, nome del composto / composti contenenti nitrati, durata della produzione.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E5 – essiccatori fritta	PUNTO DI EMISSIONE E6 – zona laboratorio controllo qualità	PUNTO DI EMISSIONE E7 – separatore graniglie n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E8 – separatore graniglie n° 2
Messa a regime	---	*	a regime	a regime	**
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	5.000	3.500	3.500	3.500
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	24	16	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10	10
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 ***	5 ***	5 ***	5 ***
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale per Portata, Polveri	semestrale per Portata, Polveri	semestrale per Portata, Polveri	semestrale per Portata, Polveri

* si veda quanto prescritto al precedente punto a).

** 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 E9 – essiccatori fritte + propulsore travaso MP + modulo essiccazione granigliatore 1	PUNTI DI EMISSIONE da E10 a E53 – decompressione batteria silo materie prime Sala Pesi (n.44 silos esterni)	PUNTI DI EMISSIONE da E54 a E55 – decompressione propulsori Sala Pesi (n.2 silos interni)	PUNTI DI EMISSIONE da E56 a E61 – decompressione silos alimentazione forni fritta (n.6 silos interni)
Messa a regime	---	*	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	4.200	tiraggio naturale	tiraggio naturale	tiraggio naturale
Altezza minima (m)	---	10	30	10	10
Durata (h/g)	---	16	saltuaria	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	---	---	---
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale per 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	PUNTI DI EMISSIONE da E62 a E63 – decompressione silos impianto automatico composti MXA - MXB	PUNTO DI EMISSIONE E64 – decompressione silos impianto manuale composti Noltec MXC	PUNTO DI EMISSIONE E65 – decompressione silo impianto composti postazione 106 MXC	PUNTO DI EMISSIONE E66 – decompressione silo miscelatore graniglie
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	tiraggio naturale	tiraggio naturale	tiraggio naturale	tiraggio naturale
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	saltuaria	saltuaria	saltuaria	saltuaria
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E69 – forno prove laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E70 – forno prove laboratorio (raffreddamento)	PUNTO DI EMISSIONE E71 – grisolera
Messa a regime	---	a regime	a regime	****
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	2.000	1.500	1.400
Altezza minima (m)	---	10	10	10
Durata (h/g)	---	saltuaria	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	< 20 < 0,15 kg/t vetro fuso	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	< 5	---	---
Acido fluoridrico espresso come HF (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	< 5 < 0,03 kg/t vetro fuso	---	---
Ossidi di Azoto (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)	1000 mg/Nm ³ ** < 7,5 kg/t vetro fuso **	---	---
Ossidi di Zolfo (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)	<200 mg/Nm ³ < 1,5 kg/t vetro fuso	---	---
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 ***	---	---
Acido Cloridrico, espresso come HCl (mg/Nm ³)	UNI EN 1911:2010 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)	< 10 mg/Nm ³ < 0,05 kg/t vetro fuso	---	---
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI) *	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	< 1 mg/Nm ³ 7,5 x 10 ⁻³ kg/t vetro fuso	---	---
Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr VI, Sb, Pb, Cr III, Cu, Mn, V, Sn) *	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	<5 mg/Nm ³ <37 x 10 ⁻³ kg/t vetro fuso	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* la ditta ha dichiarato nelle osservazioni allo schema dell'AIA del 05/05/2016 che nelle materie prime per le fritte possono essere presenti potenzialmente solo Vanadio Stagno e Piombo. Le analisi potranno limitarsi a questi tre inquinanti soltanto qualora nelle materie prime acquistate non siano mai presenti gli altri elementi in questione indicati dalle BATc che portino ad avere valori in emissione sopra al limite di rilevabilità; la verifica di questa condizione è in carico al gestore in fase di acquisto delle materie prime.
Il flusso di massa deve essere calcolato sulla base dei valori di concentrazione misurati durante l'autocontrollo in rapporto al quantitativo di frittura fusa nel medesimo intervallo temporale.

** limite fissato in riferimento ai criteri regionali e alla decisione della Commissione Europea del 28/02/2012 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili per la produzione di vetro ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali. Si precisa che, solamente qualora l'alimentazione dei forni preveda tra le materie prime l'uso di nitrati, il limite da rispettare è fissato in **1.500 mg/Nm³** (e **<12 kg/t vetro**

fuso); in tal caso, il gestore deve compilare preliminarmente all'avvio di tale produzione un registro indicante data, nome del composto / composti contenenti nitrati, durata della produzione.

*** 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.

**** 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 E72 – MGR + Blender Noltec + stazione travaso + doppia bilancia + betoniera	PUNTO DI EMISSIONE E73 – separatore n°2 + impianto setacciatura (Screen X)	PUNTO DI EMISSIONE E74 – impianto granigliatura 1	PUNTO DI EMISSIONE E75 – impianto granigliatura 2
Messa a regime	---	a regime	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	16.000	4.200	4.200	4.200
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	10	10
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale per Portata, Polveri	semestrale per Portata, Polveri	semestrale per Portata, Polveri	semestrale per 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.

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

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati i **risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente alle emissioni **E3** ed **E9** per la fase 2 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);
 - relativamente alle emissioni **E8** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime dell’impianto nella nuova posizione (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
 - relativamente all’emissione **E71** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime dell’impianto nella nuova posizione;
 - relativamente alle emissioni **E73**, **E74** ed **E75** 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).

d) 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. 1359 del 09/05/2016 e successive modifiche**;
- **di fare salvo** il disposto dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 1359 del 09/05/2016 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- **di inviare** copia del presente atto alla Ditta Colorobbia Italia S.p.A. e al Comune di Fiorano Modenese tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell’Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- **di informare** che contro il presente provvedimento, 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.