

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2019-3730 del 06/08/2019
Oggetto	Ditta CERAMICA FONDOVALLE S.p.A., Via Fondovalle n. 5049, Marano sul Panaro (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2019-3697 del 25/07/2019
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno sei AGOSTO 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 **CERAMICA FONDOVALLE S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA FONDOVALLE n. 5049 IN COMUNE DI MARANO SUL PANARO (MO).
(RIF. INT. N. 00183500362 / 68)

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. 882 del 22/02/2017** di aggiornamento dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata a Ceramica Fondovalle S.p.A., avente sede legale in Via Rio Piodo n. 12 in comune di Maranello (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, sita in Via Fondovalle n. 5049 in comune di Marano sul Panaro (Mo), località Casona;

richiamate la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018, la Determinazione n. 3551 del 11/07/2018 e la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018 di modifica non sostanziale dell’AIA;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 01/07/2019 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 103106 del 01/07/2019, successivamente integrata con la documentazione trasmessa il 24/07/2019 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 116562 del 24/07/2019, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti nella **dismissione di alcuni impianti produttivi**, in funzione della possibile futura introduzione di una nuova linea con pressa continua; in particolare vengono dismessi:

- n. 1 **pressa**, per cui rimane solo il sistema di pressatura continua;
- n. 1 **essiccatoio verticale**, collegato all'emissione in atmosfera **E14**, anch'essa dismessa, per cui rimane solo un essiccatoio orizzontale;
- n. 1 **linea di smaltatura**, per cui rimane una sola linea di smalteria;
- n. 1 **linea di lappatura e rettifica**, per cui l'intero reparto di rettifica-taglio-lappatura è eliminato;
- n. 1 **linea di scelta**, costituita da n. 1 macchina di scelta, n. 1 pallettizzatore, n. 1 navetta per il trasporto pallet LGV e n. 1 linea completa di reggiatura e forno termoretraibile, per cui l'intero reparto di scelta e confezionamento è eliminato.

Inoltre, è necessario modificare la descrizione di alcune emissioni in atmosfera, in particolare:

- l'emissione **E1** (n.1 pressa + n.1 coloratore + movimentazione atomizzato) diventa "*n.1 coloratore + movimentazione atomizzato*";
- l'emissione **E17** (n.2 linee smaltatura + caricamento mulini + laboratorio prove + spazzolatrici scelta + sbavatori uscita essiccatoio orizzontale) diventa "*n.1 linea smaltatura + caricamento mulini + laboratorio prove + sbavatori uscita essiccatoio orizzontale*".

La posizione dei filtri e le relative caratteristiche resteranno comunque invariate.

In merito alle modifiche in progetto, il gestore dichiara che:

- non ci sarà alcuna variazione della capacità produttiva, della quantità e qualità delle materie prime acquistate, della produzione di rifiuti;
- si stima una riduzione dei consumi idrici pari al 11% e si prevede una riduzione dei consumi di gas metano del 7% circa e una diminuzione dei consumi di energia elettrica del 35% circa;
- non cambieranno i flussi di massa autorizzati per i diversi inquinanti relativi alle emissioni in atmosfera e non si formeranno né emissioni diffuse, né emissioni fuggitive;
- resterà invariato l'assetto degli scarichi idrici;
- in seguito al trasferimento di tutte le linee di rettifica, taglio e lappatura, nel sito resterà l'impianto di trattamento delle acque reflue dedicato a queste lavorazioni, ma sarà inutilizzato;
- le acque reflue produttive derivanti dal lavaggio dei reparti, dal reparto di preparazione smalti e dalle linee di smalteria sono convogliate alternativamente a due silos di stoccaggio in acciaio inox mediante rete idrica interna dedicata; nei due silos la parte liquida viene separata dal fango per decantazione, senza utilizzo di sostanze chimiche. I silos non presentano miscelatori e sono collocati all'interno di una vasca di contenimento in cemento armato; è presente un tubo che viene collegato all'occorrenza per lo svuotamento della parte inferiore dei silos stessi. Sia la frazione chiarificata che il fango vengono conferite a terzi come rifiuto per il recupero;
- si ritiene che l'ultima valutazione di impatto acustica (eseguita ad aprile 2019) sia rappresentativa anche dell'assetto conseguente alla realizzazione delle modifiche in progetto;
- in considerazione dell'invarianza di quantità e tipologia di materie prime utilizzate, si ritiene che la documentazione di "Valutazione preliminare sulla possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee" già agli atti sia rappresentativa anche dell'assetto conseguente alla realizzazione delle modifiche in progetto;

dato atto che il 28/06/2019 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 gli interventi in progetto non modificano in alcun modo la capacità produttiva massima, il consumo di materie prime, gli scarichi idrici, la produzione di rifiuti e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto delle riduzioni di dotazione impiantistica in progetto, nonché del fatto che, a seguito della realizzazione degli interventi proposti, saranno del tutto eliminate le fasi del ciclo produttivo relative a rettifica-taglio-lappatura e a scelta e confezionamento;

preso atto del fatto che l’impianto di depurazione a servizio delle linee di rettifica-taglio-lappatura resterà nel sito, benché inutilizzato, a seguito della dismissione di tutte le linee in questione;

preso atto delle precisazioni fornite in merito alle modalità di gestione delle acque reflue di processo derivanti dai reparti di preparazione smalti e smaltatura e dal lavaggio reparti e ritenendo opportuno recepirle nella sezione C2.1.2 dell’Allegato I all’AIA;

valutato positivamente il fatto che gli interventi proposti porteranno ad una riduzione dei consumi idrici, nonché dei consumi di gas metano ed energia elettrica;

preso atto della dismissione del punto di emissione in atmosfera **E14**, che si provvede dunque ad eliminare da Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate;

preso atto dell’aggiornamento della denominazione dei punti di emissione in atmosfera **E1** ed **E17**, nonché del fatto che le modifiche in progetto non comportano alcuna variazione delle caratteristiche di funzionamento delle citate emissioni. A tale proposito, si ritiene opportuno richiedere al gestore di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito su E1 ed E17 a seguito della dismissione degli impianti comunicata;

preso atto del fatto che le modifiche in progetto non comportano alcuna variazione dei flussi di massa autorizzati per i diversi inquinanti caratteristici delle emissioni in atmosfera aziendali;

valutato che gli interventi comunicati non avranno ripercussioni negative sul clima acustico aziendale, trattandosi esclusivamente di dismissioni di impianti, e ritenendo pertanto che non sia necessario prevedere l’esecuzione di ulteriori verifiche acustiche rispetto a quelle già previste dall’AIA;

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

dato atto che la Deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018 citata in premessa conferma per l’installazione in oggetto una **periodicità triennale** per le visite ispettive programmate ai sensi dell’AIA nel triennio 2019-2021, in analogia con quanto già previsto 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 modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la **Determinazione n. 882 del 22/02/2017 e successive modifiche** alla Ditta Ceramica Fondovalle S.p.A., avente sede legale in Via Rio Piodo n. 12 in comune di Maranello (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Fondovalle n. 5049 in comune di Marano sul Panaro (Mo), come di seguito indicato:

- a) la sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I è **integralmente sostituita dalla seguente:**

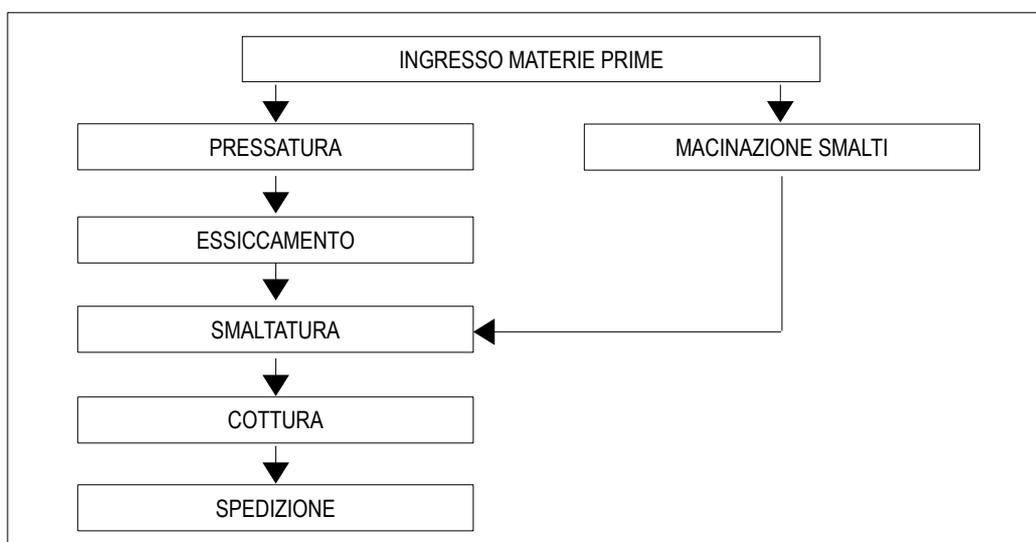
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

Lo stabilimento in oggetto produce piastrelle ceramiche in gres porcellanato.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione di **220 t/giorno** di prodotto cotto, considerando un'operatività di riferimento di 329 giorni lavorati/anno (pari a 72.380 t/anno, corrispondenti indicativamente a 3.080.000 m²/anno, ipotizzando un peso medio di circa 23,5 kg/m²).

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

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



Tale ciclo produttivo è articolato in una serie di operazioni e attività che vengono svolte in maniera consecutiva, generalmente associate a specifici reparti, opportunamente identificati all'interno dello stabilimento.

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

Immagazzinamento materie prime

Le materie prime (argilla atomizzata e componenti degli smalti) giungono in stabilimento su autocarri e vengono stoccati in attesa delle successive fasi di lavorazione.

La movimentazione interna avviene tramite muletti, nastri trasportatori ed elevatori.

Nel sito sono presenti n. 3 coloratori a secco, per la miscelazione di argilla atomizzata e ossidi coloranti.

Macinazione smalti

Gli smalti vengono preparati miscelando i vari componenti (fritte, ossidi metallici, ecc) con acqua all'interno dei mulini e macinando il tutto. Il prodotto della macinazione viene setacciato e corretto come densità mediante l'aggiunta di ulteriore acqua.

Gli smalti che vengono applicati in serigrafia o per fiammatura vengono preparati utilizzando un tintometro, che consente significativi risparmi nei consumi idrici.

Nel sito sono presenti n. 6 mulini di macinazione smalti e n. 1 tintometro.

Pressatura ed essiccamento

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda; tramite un sistema di nastri trasportatori, l'argilla atomizzata viene versata nella tramoggia di carico della pressa.

Una volta pressata, la piastrella cruda viene fatta passare in un essiccatoio; questa fase ha la funzione di ridurre il contenuto di acqua all'interno delle piastrelle crude, al duplice scopo di irrobustire il prodotto, rendendolo adatto ad essere movimentato, e di ridurre la durata del successivo ciclo di cottura.

*Nel sito sono presenti n. 1 pressa e n. 1 sistema di pressatura in continuo (PCR), n. 1 essiccatoio verticale e n. 1 essiccatoio orizzontale; **a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a luglio 2019, saranno dismesse la pressa e l'essiccatoio verticale, per cui nel sito resteranno n. 1 sistema di pressatura in continuo e n. 1 essiccatoio orizzontale.***

Smaltatura

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura.

Le piastrelle crude essiccate vengono caricate sulle linee di smalteria, lungo le quali vengono applicati gli smalti in fasi successive, con l'uso di macchine automatiche o semiautomatiche.

*Nel sito sono presenti n. 2 linee di smaltatura, comprendenti n. 2 macchine di applicazione digitale; **a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a luglio 2019, sarà dismessa n. 1 linea di smaltatura, per cui nel sito resterà n. 1 sola linea di smaltatura.***

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo è realizzata sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico mediante il quale sono conferite loro le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica.

I prodotti vengono cotti ad una temperatura di circa 1.210 °C, per una durata del ciclo di 36÷58 minuti; il tempo e la temperatura di cottura variano in funzione dei formati.

Al termine della cottura, le piastrelle vengono raccolte in carrelli contenitori e parcheggiate in un magazzino, in attesa della successiva fase di scelta.

Nel sito sono presenti n. 2 forni di cottura.

Spedizione

Il prodotto finito viene inviato a successive lavorazioni presso terzi.

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

- un laboratorio per prove, studio prototipi e controllo qualità;
- un impianto di decantazione delle acque reflue di processo derivanti dai reparti di preparazione smalti e smaltatura e dal lavaggio dei reparti;
- un impianto di depurazione dedicato al trattamento delle acque reflue di processo derivanti dalle attività di taglio, rettifica e lappatura, **che resterà inattivo a seguito della dismissione di tutti i macchinari dedicati a tali lavorazioni**;
- banchi di lavoro presenti in ciascun reparto, utilizzati per piccole manutenzioni (quelle più impegnative, sia ordinarie che straordinarie sono affidate a Ditte esterne);
- filtri per l'abbattimento delle polveri, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi di forni, realizzata essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento.

b) alla sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici" dell'Allegato I è **aggiunto il seguente paragrafo:**

Impianto di trattamento delle acque reflue di processo aziendali

Nel sito è presente un sistema per il trattamento delle acque reflue di processo derivanti dal lavaggio dei reparti e dai reparti di preparazione smalti e smaltatura.

Le acque reflue sono convogliate alternativamente a due silos di stoccaggio, tramite rete idrica interna dedicata; nei silos avviene la separazione della parte liquida e del fango per semplice decantazione, senza l'utilizzo di sostanze chimiche.

I silos non presentano miscelatori ed è presente un tubo che viene attaccato all'occorrenza per lo svuotamento della parte inferiore dei silos e il successivo conferimento come rifiuto sia della frazione liquida (codice EER 08.02.03) che di quella fangosa (codice EER 08.02.02), per il successivo recupero.

- c) la sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee” dell’Allegato I sono **integralmente sostituite dalle seguenti**:

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

All’interno del sito sono presenti n. 2 silos in acciaio inox fuori terra (capacità di 40 m³ complessivi), collegati a n. 1 vasca fuori terra in cemento armato di emergenza per troppo pieno (capacità di 10 m³), destinati alla raccolta e la decantazione delle acque reflue derivanti dai reparti di preparazione smalti e smaltatura, nonché dal lavaggio dei reparti. Tali contenitori sono tutti provvisti di sistema di allarme antiriboccamento e di sistema perimetrale di contenimento, che permette di raccogliere eventuali sversamenti accidentali durante le operazioni di conferimento di fanghi e sospensioni acquose.

Inoltre, nel sito è presente un impianto per il trattamento delle acque reflue derivanti dalle linee di rettifica, taglio e lappatura, comprendente un pozzetto di raccolta (dotato di agitatore a pale), n. 2 decantatori a flusso ascendente (in cui viene dosato polielettrolita), un serbatoio di raccolta dei fanghi (munito di agitatore), una filtropressa e un serbatoio di stoccaggio delle acque depurate, per il successivo rinvio alle linee di lavorazione.

A seguito della dismissione di tutte le linee di rettifica, taglio e lappatura, questo impianto resta presente nel sito, ma risulta inutilizzato.

L’atomizzato acquistato da altre Aziende viene stoccato in silos in acciaio inox collocati all’interno dello stabilimento; le materie prime per la preparazione smalti sono stoccate su scaffalature, in parte all’interno dello stabilimento, in parte a ridosso delle pareti esterne (coperte da tettoie) e per il resto in area cortiliva scoperta.

Gli smalti prodotti internamente sono conservati in vasche in acciaio inox munite di agitatore, in attesa dell’utilizzo lungo le linee di smaltatura.

Il prodotto finito è interamente stoccato nel piazzale esterno, ma non dà origine a contaminazioni del suolo o delle acque meteoriche, in quanto si tratta di scatole di piastrelle poste su pallet e rivestite di film plastico.

Per quanto riguarda i rifiuti prodotti internamente:

- lo scarto crudo è collocato in un apposito silo all’interno del capannone aziendale;
- lo scarto cotto (codice EER 10.12.08) è stoccato in cumuli in una zona delimitata e impermeabilizzata dell’area cortiliva;
- la calce esausta è stoccata in big bag collocati su pallet e protetti da film plastico, conservati in area pavimentata e coperta da tettoia;
- gli oli minerali esausti sono stoccati in fusti in un box chiuso, dotato di bacino di contenimento;
- gli imballaggi (carta, plastica, legno e imballaggi misti) e i rottami ferrosi sono depositati in container scoperti collocati in area cortiliva.

I fanghi derivanti dalla pulizia delle vasche di raccolta delle acque reflue di processo non vengono stoccati, ma sono conferiti nel momento stesso in cui sono estratti dalle vasche.

Inoltre, nel sito è presente un serbatoio metallico (capacità di 2 m³) per lo stoccaggio del gasolio di alimentazione dei muletto, collocato fuori terra, dotato di copertura e bacino di contenimento e provvisto di pompa di erogazione.

d) il punto 10 della sezione D2.2 “Comunicazioni e requisiti di notifica” dell’Allegato I è **sostituito dal seguente**:

10. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Marano sul Panaro una **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato sulle emissioni in atmosfera **E1** ed **E17** a seguito dell’avvenuta dismissione degli impianti comunicata a luglio 2019.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – <u>n.1 coloratore + movimentazione atomizzato</u>	PUNTO DI EMISSIONE E2 – raffreddamento diretto forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E3 – raffreddamento indiretto forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E4 – camino diretto forno 1
Messa a regime	---	a regime *	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	20.000	24.000	12.000	11.000
Altezza minima (m)	---	12	4	4	3
Durata (h/g)	---	24	24	24	emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	8,54	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata e polveri)	---	---	---

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

** 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 – EAU essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E6 – EAU stabilizzazione essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E7 – raffreddamento diretto/indiretto forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E8 – camino diretto forno 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	10.000	11.000	35.000	16.000
Altezza minima (m)	---	12	12	4	3
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 E11- stoccaggio atomizzato + movimentazione atomizzato + silos scarto crudo	PUNTO DI EMISSIONE E13 – pulizia ambiente di lavoro	PUNTO DI EMISSIONE E15 – n.2 forni monocottura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	30.000	1.800	30.000
Altezza minima (m)	---	8	10	15
Durata (h/g)	---	24	9	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	8,53	8,59	4,95
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	---	---	0,495
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ; ISO 15713:2006	---	---	4,95
S.O.V. (C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	---	49,5
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)	---	---	19,8
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)	---	---	198
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 e polveri)	semestrale (portata e polveri)	trimestrale (portata, polveri, fluoro) semestrale (SOV e aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

** 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 E16 – n.1 coloratore + pressatura, taglio (TPV) + recupero scarto PCR + alimentazione atomizzati speciali	PUNTO DI EMISSIONE E17 – n.1 linea smaltatura + caricamento mulini + laboratorio prove + sbavatori uscita essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E19 – gruppo elettrogeno di emergenza
Messa a regime	---	a regime	a regime *	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	38.000	37.000	---
Altezza minima (m)	---	10	8	---
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	8,53	8,53	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata e polveri)	semestrale (portata e polveri)	---

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

** 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.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 882 del 22/02/2017 e successive modifiche**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla Determinazione n.882 del 22/02/2017 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ceramica Fondovalle S.p.A. e al Comune di Marano sul Panaro tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Marano sul Panaro;
- 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 provvederà 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.