

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-1061 del 05/03/2020
Oggetto	Ditta CERAMICHE CAESAR S.p.A., Via Canaletto n. 49, Fiorano Modenese (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2020-1086 del 05/03/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno cinque MARZO 2020 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 **CERAMICHE CAESAR S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA CANALETTO, n. 49 IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO).

(RIF. INT. n. 24 / 00179660360)

MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

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”;

richiamati 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 Integrita Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;
- l’ “Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia”, sottoscritto dalla Regione Emilia Romagna, le Province di Modena e Reggio Emilia, i Comuni di Castelvetro di Modena, Fiorano Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e da Confindustria Ceramica, vigente dal 12/12/2019;

richiamata la **Determinazione n. 3485 del 18/07/2019** di aggiornamento a seguito di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata alla Ditta Ceramiche Caesar S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n. 49 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 17/01/2020 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 8095 del 20/01/2020, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto, consistenti in:

- I. eliminazione del punto di emissione in atmosfera F17**, il cui funzionamento è già sospeso da tempo, in quanto le aspirazioni ad esso collegate sono state redistribuite tra altri rami di aspirazione, in modo da migliorare l'efficienza di aspirazione e nel contempo ridurre i consumi di energia elettrica e l'emissione sonora in ambiente esterno;
- II. installazione di n. 4 nuove tramogge** di carico della materia prima all'interno del deposito materie prime, in aggiunta a quelle già presenti, per consentire il carico e la miscelazione di diverse tipologie di materie prime per impasto.
Anche le nuove tramogge saranno munite di sistema di aspirazione, da collegare al punto di emissione in atmosfera **F15 senza necessità di modificarne i parametri di funzionamento**, del momento che l'impianto di abbattimento è parzializzato e aspira soltanto dalle tramogge funzionanti e il numero di tramogge funzionanti in contemporanea rimarrà invariato;
- III. spostamento** di circa 10 m (sempre all'interno dello stesso locale) del filtro di abbattimento a servizio dell'emissione in atmosfera **F15**, per far posto alle nuove tramogge di carico delle materie prime;
- IV. eliminazione della linea produttiva n° 6**, ormai obsoleta, comprendente n. 1 pressa, n. 1 essiccatoio e n. 1 linea di smalteria "corta". Questa linea potrà essere sostituita da altri impianti a seguito della presentazione di una futura ulteriore comunicazione di modifica dell'AIA.
Nel sito rimangono dunque n. 6 presse, n. 5 essiccatoi e n. 5 linee di smalteria "lunghe".
L'eliminazione dell'essiccatoio comporta la dismissione del relativo punto di emissione in atmosfera **E9**, mentre le emissioni legate agli altri impianti soggetti ad aspirazione non subiranno variazioni.

In riferimento alle modifiche comunicate, il gestore precisa che:

- resterà invariata la capacità produttiva massima e l'eliminazione della linea produttiva n° 6 non comporterà riduzioni della produttività, in quanto gli impianti già ora non funzionano mai tutti in contemporanea;
- restano invariate le tipologie e le quantità di materie prime utilizzate, in quanto le modifiche proposte non comportano alcuna variazione di produzione;
- non cambiano aree e modalità di stoccaggio di tutte le tipologie di rifiuti prodotti e nemmeno i relativi indicatori di performance (*fattore di riutilizzo di rifiuti/residui e incidenza del materiale di riciclo sulla composizione dell'impasto*);
- rimangono invariati consumi e scarichi idrici, nonché i relativi indicatori di performance (*consumo idrico specifico e fattore di riciclo delle acque reflue*);
- per quanto riguarda i consumi energetici:

- in conseguenza dello smantellamento dell'essiccatoio della linea n° 6, si prevede una riduzione del consumo di gas metano di circa 80 Sm³/h e **618.240 Sm³/anno**, con conseguente riduzione dell'indicatore di performance "*consumo specifico medio di gas naturale*" da 5,48 a **5,31 GJ/t**;
- in conseguenza della dismissione dell'emissione in atmosfera F17, si prevede una riduzione del consumo di energia elettrica di circa 50 kWh e circa **400.000 kWh/anno**; invece, la dismissione della linea n° 6 non avrà particolari ripercussioni sui consumi elettrici, in quanto lo smantellamento della pressa e della smalteria saranno compensati da un maggior utilizzo degli impianti di pressatura e smaltatura delle altre linee produttive, a parità di produzione. Complessivamente si prevede quindi una riduzione dell'indicatore di performance "*consumo specifico medio di energia elettrica*" da 0,14 a **0,13 GJ/t**.

Il gestore si attende dunque una riduzione dell'indicatore "*consumo specifico medio totale di energia*" da 5,63 a **5,44 GJ/t**;

- per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, non ci saranno variazioni significative rispetto alla situazione autorizzata, fatta eccezione per lo smantellamento di **F17** ed **E9**. A tale proposito:
 - dal momento che la dismissione di F17 non deriva dalla dismissione di impianti produttivi, ma da un intervento di efficientamento, il gestore chiede l'**accantonamento delle Quote di emissione** associate, come previsto dall'art. 6 e dall'Allegato III dell'Accordo territoriale volontario del Distretto Ceramico citato in premessa, per interventi di "*efficientamento degli impieghi energetici*" e "*altri interventi o azioni di miglioramento per riduzione/compensazione delle emissioni*" (accantonamento come Quote patrimonio del **90% delle emissioni evitate**);
 - dal momento che la dismissione di E9 comporterà un risparmio di gas metano, il gestore chiede che **tale riduzione sia valorizzata in Quote patrimonio di NO_x**, come previsto dall'art. 6 e dall'Allegato III dell'Accordo territoriale volontario del Distretto Ceramico citato in premessa, per interventi di "*efficientamento degli impieghi energetici*" (accantonamento come Quote patrimonio del **90% delle emissioni evitate**).

Il gestore non prevede variazioni dei fattori di emissione e dei flussi di massa degli inquinanti caratteristici del processo produttivo, dal momento che l'emissione F17 era già ferma e ad E9 non sono associati inquinanti;

- non si prevede un peggioramento dell'impatto acustico, dal momento che le modifiche proposte comportano esclusivamente l'eliminazione di impianti esistenti e lo spostamento di pochi metri dell'emissione F15, senza variazioni della distanza dal confine. Di conseguenza, la Ditta ritiene che il contributo della modifica all'esterno dei fabbricati in prossimità dei confini aziendali e dei recettori sarà migliorativo o, al massimo, nullo;

dato atto che il 10/01/2020 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 comunicati non comportano alcuna variazione per quanto riguarda il ciclo produttivo aziendale, la capacità produttiva massima, i consumi di materie prime e di risorse idriche, gli scarichi idrici, la produzione di rifiuti, le attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto della dismissione per intero della linea produttiva n° 6, comprendente una pressa, un essiccatoio e una linea di smalteria, nonché dell'installazione delle nuove tramogge di carico nel deposito materie prime;

valutate positivamente le riduzioni di consumo di gas metano ed energia elettrica attese in conseguenze della dismissione dell'essiccatoio della linea n° 6 e dello smantellamento definitivo del punto di emissione in atmosfera F17;

preso atto della dismissione definitiva del punto di emissione in atmosfera **F17**. A tale proposito, considerato che la dismissione è conseguenza di una razionalizzazione ed ottimizzazione delle aspirazioni di effluenti gassosi, si ritiene che l'intervento si configuri come "**intervento di miglioramento per riduzione delle emissioni**" ai sensi dell'Allegato III dell'Accordo territoriale volontario del Distretto Ceramico citato in premessa, trattandosi di un intervento che comporta un miglioramento delle prestazioni emissive dell'installazione. Pertanto, ai sensi dell'art. 6 e dell'Allegato III dell'Accordo territoriale volontario del Distretto Ceramico citato, si accoglie la richiesta dell'Azienda di procedere all'**accantonamento come Quote patrimonio del 90% delle emissioni di polveri evitate** (4,032 kg/giorno di "materiale particellare"), per un ammontare di **3,6288 Quote di Polveri "fredde"** per le quali non è prevista alcuna scadenza;

valutato positivamente il fatto che le nuove tramogge di carico di materie prime da installare nel deposito materie prime saranno sottoposte ad aspirazione e preso atto del fatto che:

- gli effluenti gassosi aspirati saranno convogliati al punto di emissione in atmosfera esistente **F15**, **senza necessità di modificarne i parametri di funzionamento**, dal momento che resta invariato il numero di tramogge di carico (esistenti e di nuova installazione) funzionanti in contemporanea;
- sarà necessario spostare il filtro a servizio di **F15** per far posto alle nuove tramogge.

Alla luce di tutto ciò, si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** su F15 una volta che il filtro sarà stato collocato nella nuova posizione e collegato alle nuove tramogge;

preso atto della dismissione del punto di emissione **E9** a servizio dell'essiccatoio della linea n°6. A tale proposito, si ritiene che l'intervento si configuri come "**efficientamento degli impieghi energetici**" ai sensi dell'Allegato III dell'Accordo territoriale volontario del Distretto Ceramico citato in premessa, trattandosi di un intervento che consente un risparmio del vettore energetico impiegato grazie alla riduzione dei consumi degli essiccatoi.

Pertanto, ai sensi dell'art. 6 e dell'Allegato III dell'Accordo territoriale volontario del Distretto Ceramico citato, si accoglie la richiesta dell'Azienda di procedere alla **valorizzazione come Quote patrimonio del 90% delle emissioni di NO_x evitate** ($80 \text{ Sm}^3/\text{h} \times 24 \text{ h/gg} \times 0,0394 \text{ GJ/Sm}^3 \times 0,027 \text{ kg NO}_x/\text{GJ} = 2,042 \text{ kg/gg}$), per un ammontare di **1,838 Quote di NO_x** per le quali non è prevista alcuna scadenza;

preso atto del fatto che la dismissione della pressa e della smalteria della linea produttiva n° 6 non comportano variazioni per quanto riguarda i relativi punti di emissione in atmosfera;

ritenendo condivisibili le valutazioni presentate dal gestore in merito alle ricadute degli interventi in progetto sull'impatto acustico dell'installazione e ritenendo pertanto che non sia necessario prescrivere l'esecuzione di monitoraggi acustici aggiuntivi rispetto a quelli già previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA;

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

ritenendo inoltre opportuno aggiornare il Quadro riepilogativo delle Quote patrimonio accantonate presso l'installazione in oggetto alla luce dell'entrata in vigore del nuovo Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia, con particolare riferimento a quanto previsto dall'Allegato I;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio 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 del 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 **Determinazione n. 3485 del 18/07/2019** alla Ditta Ceramiche Caesar S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n. 49 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore, come di seguito indicato:

- a) le descrizioni dell'assetto impiantistico ai "Pressatura", "Essiccamento" e "Smaltatura e preparazione smalti" della sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I sono **sostituite dalle seguenti**:

Pressatura

Nel sito sono presenti n. 7 presse; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a gennaio 2020 sarà dismessa la pressa della linea n° 6, per cui resteranno n. 6 presse.

Essiccamento

Nel sito sono presenti n. 6 essiccatoi; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a gennaio 2020 sarà dismesso l'essiccatoio della linea n° 6, per cui resteranno n. 5 essiccatoi.

Preparazione smalti e smaltatura

Nel sito sono presenti n. 5 mulini smalti e n. 2 tintometri (per la miscelazione e preparazione delle basi serigrafiche), n. 5 linee di smaltatura (una delle quali funziona in alternativa ad una delle altre) e n. 1 linea di smaltatura di minore lunghezza, destinata all'esecuzione di prove; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a gennaio 2020 quest'ultima linea di smaltatura sarà dismessa, per cui resteranno solo n. 5 linee di smaltatura.

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 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 F1 – cottura (forni n° 1 e 2)	PUNTO DI EMISSIONE F3	
			ATM1	ATM1 + cogeneratore
Messa a regime	---	a regime	a regime	*
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	32.500	51.000	51.000
Altezza minima (m)	---	25	13	13
Durata (h/gg)	---	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	2,5	15	15
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	5 **	5 **
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 STISAN 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	350	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 ***	35 ***	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.)	---	---	650
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO_x)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri) annuale (NO_x)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri) annuale (NO_x, CO)</i>

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

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F4 – impianto stoccaggio 1	PUNTO DI EMISSIONE F5 – impianto stoccaggio 2	PUNTO DI EMISSIONE F6 – pulizia pneumatica presse
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	14.000	27.000	1.500
Altezza minima (m)	---	12	12	8
Durata (h/gg)	---	24	24	8
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	8	8	8
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.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 – ATM2 + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE F8 – aspirazione presse	PUNTO DI EMISSIONE F9 – pulizia pneumatica
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	65.000	40.000	1.600
Altezza minima (m)	---	15	10	7
Durata (h/gg)	---	24	24	0,5
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	15	8	8
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.)	650	---	---
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 F10 – spazzolatura scelta e macchina taglio	PUNTO DI EMISSIONE F11 – n.3 linee di smaltatura, carico tintometro, n. 4 cabine spruzzatura (n.2 attive in contemporanea)	PUNTO DI EMISSIONE F12 – pulizia pneumatica macinazione argilla
Messa a regime	---	a regime *	a regime *	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	10.000	35.000	2.000
Altezza minima (m)	---	10	10	12
Durata (h/gg)	---	24	24	8
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	8	5	8
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	---	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.11**.

** 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 F14 – forno cottura n° 3	PUNTO DI EMISSIONE F15 – n.2 mulini in continuo, carico materie prime e smalti, rettifica rulli	PUNTO DI EMISSIONE F16 – pressatura
Messa a regime	---	a regime	*	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	25.000	50.000	40.000
Altezza minima (m)	---	15	13	10
Durata (h/gg)	---	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	2,5	8	8
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
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO_x)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

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

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F18 – torri tecnologiche 5/6	PUNTO DI EMISSIONE F20 – sfiato silos materie prime	PUNTO DI EMISSIONE F21 – sfiato silos materie prime	PUNTO DI EMISSIONE F22 – sfiato silos raccolta polveri
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	38.000	40	40	1
Altezza minima (m)	---	12	10	10	8
Durata (h/gg)	---	24	1,5	1,5	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	7,6	30	30	30
Silice libera cristallina (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 (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 F23 – sfiato silos calce filtri fumi	PUNTO DI EMISSIONE F26 – sfiato silos materie prime	PUNTO DI EMISSIONE F27 – sfiato silos materie prime	PUNTO DI EMISSIONE F28 – torri tecnologiche *
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	80	40	40	28.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8	14
Durata (h/gg)	---	0,01	1,5	1,5	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	30	30	30	8
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	semestrale (portata, polveri)

* con funzionamento massimo contemporaneo di n. 3 silos

** 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 F29 – torri tecnologiche *	PUNTO DI EMISSIONE F30 – linea di smaltatura	PUNTO DI EMISSIONE F31 – taglio al plasma e saldatura	PUNTO DI EMISSIONE F32 – pulizia pneumatica
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	32.000	37.000	3.000	1.400
Altezza minima (m)	---	14	12	10	14
Durata (h/gg)	---	24	24	1	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	8	8	8	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	---	5 **

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F29 – torri tecnologiche *	PUNTO DI EMISSIONE F30 – linea di smaltatura	PUNTO DI EMISSIONE F31 – taglio al plasma e saldatura	PUNTO DI EMISSIONE F32 – pulizia pneumatica
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 o 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	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	semestrale (portata, polveri)

* con funzionamento massimo contemporaneo di n. 3 silos.

** 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 E2 – termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E10 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E11 – raffreddamento forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E14 – essiccatoio verticale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	400	7.000	22.000	5.000
Altezza minima (m)	---	8	10	10	10
Durata (h/gg)	---	18	24	emergenza	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 E15 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E16 – raffreddamento n°1 forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E17 – raffreddamento finale 1 forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E18 – essiccatoio verticale	PUNTO DI EMISSIONE E19 – essiccatoio verticale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	13.000	24.000 *	24.000 **	13.000	5.000
Altezza minima (m)	---	20	12,5	12,5	10	10
Durata (h/gg)	---	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

* in condizioni di "massimo rendimento" con recupero dei fumi caldi negli essiccatoi, la portata può arrivare ad azzerarsi.

** in condizioni di massimo rendimento con recupero dei fumi caldi nell'ATM1, il limite di portata è ridotto a 12.000 Nm³/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E21 – raffreddamento n°2 forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E23 – raffreddamento forno 3
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	15.000	35.000	15.000 *
Altezza minima (m)	---	15	12,5	10
Durata (h/gg)	---	emergenza **	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	130 ***	---	---
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)	500 ***	---	---
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.)	650 ***	---	---
Impianto di depurazione	---	Catalizzatore	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri, NO _x , CO)	---	---

* in condizioni di massimo recupero dei fumi caldi nell'atomizzatore ATM1, il limite di portata è **ridotto a 10.000 Nm³/h**.

** funzionamento indicativo per 1.600 h/anno.

*** valore riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 5%.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E24 – raffreddamento finale 2 forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E25 – forno termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE N1 – gruppo elettrogeno 1	PUNTO DI EMISSIONE N2 – gruppo elettrogeno 2	PUNTO DI EMISSIONE N3 – gruppo elettrogeno 3	PUNTO DI EMISSIONE N4 – gruppo elettrogeno 4
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima /Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	35.000 *	tiraggio naturale	---	---	---	---
Altezza minima (m)	---	12,5	8,5	3	3	7	7
Durata (h/gg)	---	24	24	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza
Materiale particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	---	---	130 **	130 **	130 **	130 **
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)	---	---	4.000 **	4.000 **	4.000 **	4.000 **
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.)	---	---	650 **	650 **	650 **	650 **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---	---

* in condizioni di massimo recupero dei fumi caldi nell'atomizzatore ATM1, il limite di portata è **ridotto a 16.000 Nm³/h**.

** valore riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N5 – emergenza forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE N6 – emergenza forno n° 2	PUNTO DI EMISSIONE N7 – emergenza forno n° 3	PUNTO DI EMISSIONE N8 – gruppo elettrogeno 5	PUNTO DI EMISSIONE N9 – gruppo elettrogeno 6	PUNTO DI EMISSIONE N10 – gruppo elettrogeno 7
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	*	*	a regime
Portata massima /Nm ³ /h	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	16.250	16.250	25.000	---	---	---
Altezza minima (m)	---	10	10	10	2	7	2
Durata (h/gg)	---	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza
Materiale particolare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	---	---	---	130 **	130 **	130 **
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)	---	---	---	4.000 **	4.000 **	4.000 **
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.)	---	---	---	650 **	650 **	650 **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---	---

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

** valore riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.

REPORT QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particolare (emissioni "fredde")	17/01/2020	106,842	30/04/2013	11,88	Accantonamento a seguito di innovazione e miglioramento (art. 5, lett. b Protocollo Ceramico del 2009)	illimitata
			17/01/2020	3,6288	Accantonamento a seguito di interventi di miglioramento per riduzione emissioni (art. 6)	illimitata
Materiale particolare (emissioni "calde")		3,450	---	---	---	---
Ossidi di Azoto		832,815	---	---	---	---

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

- La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpa e di Modena e Comune di Sassuolo, **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 all'emissione **F3** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del collegamento del cogeneratore all'atomizzatore ATM1 (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente all'emissione **F15** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del filtro nella nuova posizione e col collegamento alle nuove tramogge di carico materie prime (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 3485 del 18/07/2019**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 3485 del 18/07/2019, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ceramiche Caesar 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 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 TITOLARE DI I.F. 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.