

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-6403 del 29/12/2020
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA CERAMICA DEL CONCA S.P.A. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITA IN VIA MAGAZZENO N. 1944, IN COMUNE DI SAVIGNANO SUL PANARO. (RIF. INT. N. 00819720400/22). QUARTA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2020-6578 del 29/12/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	BARBARA VILLANI

Questo giorno ventinove DICEMBRE 2020 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, BARBARA VILLANI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA **CERAMICA DEL CONCA S.P.A.** - INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITA IN VIA MAGAZZENO N. 1944, IN COMUNE DI SAVIGNANO SUL PANARO. (RIF. INT. N. 00819720400/22). **QUARTA 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”;

richiamate, altresì:

- la D.G.R. 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 D.G.R. 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 D.G.R. 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 D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed, in particolare, degli impianti ceramici”;
- la D.G.R. 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 D.G.R. 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” e successiva Determinazione regionale n. 16979 del 19/09/2019 “Approvazione rettifiche degli allegati B e C della Delibera di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2019”;

richiamata la **Determinazione n. 2459 del 17/05/2017** di Modifica Sostanziale dell'AIA rilasciata dal S.A.C. ARPAE di Modena alla ditta CERAMICA DEL CONCA S.P.A., avente sede legale in Via Croce n. 8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN), in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito in Via Magazzino 1944, Località Mulino in Comune di Savignano sul Panaro (MO);

richiamate le **Determinazioni n. 1617 del 04/04/18 e n. 5123 del 05/10/18** di modifica generale delle AIA a seguito di aggiornamento normativo riguardante i controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee;

richiamate le **Det. n. 822 del 16/02/2018, Det. n. 2986 del 19/06/19 e Det. n. 5383 del 21/11/19** di modifica non sostanziale di AIA;

richiamata la comunicazione di modifica non sostanziale dell'aia presentata da Ceramica del Conca S.p.A., mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 02/11/2020 (assunta agli atti con prot. n. 157988) con la quale il gestore nello stabile Gres1, a seguito di ammodernamento tecnologico degli impianti (sia per l'efficientamento energetico degli impianti stessi, che per la produzione di formati di grandi dimensioni), richiede:

- la sostituzione di 4 presse, 4 essiccatoi, 3 linee di smalteria, soffiaggio ingresso forno F1 e spazzolatura con l'installazione di n. 2 nuove linee continue (pressatura mediante compattazione, essiccazione, smaltatura). Le due linee di smalteria saranno dotate ognuna di n.2 macchine digitali;
- la sostituzione del forno di cottura bicanale F1, con un impianto di nuova generazione che avrà una capacità produttiva simile a quella del forno esistente ma, sarà tecnologicamente molto più avanzato e della stessa tipologia dei forni F2 ed F3, già installati nello stabilimento Gres2. Inoltre, in testa al forno è richiesta anche l'installazione di un essiccatoio pre-forno ed è previsto il recupero di calore da uno dei raffreddamenti del forno all'essiccatoio pre-forno;
- l'installazione di n.1 nuova linea di lappatura ad umido con un nuovo impianto di depurazione e filtropressatura che verrà posizionato tra i due stabilimenti a ridosso dello stabilimento Gres 2 e sarà costituito da n.1 decantatore cilindro-conico fuori terra in acciaio inox, n.1 serbatoio di stoccaggio dell'acqua chiarificata fuori terra ed in acciaio inox e n.1 filtropressa. L'acqua reflua da filtropressatura verrà riciclata all'interno del ciclo produttivo, mentre il fango verrà scaricato all'interno di un box ubicato sotto la filtropressa e, quindi, avviato al recupero esterno;
- l'installazione di n. 2 linee di rettifica a secco con una spazzolatrice a fine di ciascuna linea;
- la sostituzione delle linee di scelta e confezionamento ed installazione di un nuovo fornello di termoretrazione che non necessita di punto di emissione in atmosfera.

Il gestore specifica che:

1. non varierà la capacità massima produttiva autorizzata;
2. non vi sarà variazione rispetto alle materie prime utilizzate e la polvere dell'attività di rettifica a secco sarà raccolta dall'impianto di aspirazione e dal filtro a maniche ad esso collegato. Questo

materiale sarà utilizzato in produzione, come già avviene con le polveri delle linee di rettifica esistenti;

3. l'installazione dell'impianto di raccolta, depurazione e recupero dell'acqua tecnologica utilizzata dalla nuova lappatura ad umido, permetterà di contenere il consumo di acqua e di effettuare il recupero per il lavaggio delle linee di smalteria, mentre le acque tecnologiche delle linee di smalteria rimarranno collegate alla rete di raccolta e recupero interno dello stabilimento Gres 2. Il consumo idrico specifico aumenterà rispetto ai dati reali 2019 in proporzione all'aumento di produzione atteso a seguito della ripresa a regime degli impianti in Gres1. Viene allegata planimetria aggiornata delle reti idriche aziendali a seguito delle modifiche impiantistiche descritte, con collocazione del nuovo impianto di depurazione a servizio del nuovo impianto di lappatura in Gres1;
4. dal punto di vista delle emissioni in atmosfera in Gres1:
 - saranno dismessi i punti di emissione E31, E33, E34, E35, E39 ed E47 in Gres1 relativi ad essiccatoi gres porcellanato, al termoretraibile ed al raffreddamento forno bicanale F1 sostituito;
 - saranno attivati nuovi punti di emissione a servizio dei nuovi impianti di seguito dettagliati:
 - a) i due nuovi essiccatoi orizzontali 4 e 5, installati sulle due nuove linee continue, saranno dotati ognuno di n. 3 punti di emissione E103, E104, E105 ed E106, E107, E108 aventi ognuno portata pari a 11.000 Nmc/h, altezza 12 m e durata 24 h/g;
 - b) E109 associata all'essiccatoio pre-forno, avente portata 25.000 Nmc/h (provenienti dal raffreddamento intermedio del nuovo forno F1), altezza 12 m e durata 24 h/g;
 - c) n. 3 emissioni da raffreddamento associate al nuovo forno F1: E110 – raffreddamento intermedio forno F1 con portata da 0 a 25.000 Nmc/h, altezza 13 m e durata 24 h/g (la portata è variabile a seconda della capacità di recupero termico nell'essiccatoio di pre-forno e/o negli essiccatoi ed in situazione di funzionamento a regime, questa emissione non sarà attiva in quanto i fumi saranno convogliati all'essiccatoio pre-forno); E111 – raffreddamento finale forno F1 con portata di 45.000 Nmc/h, altezza 13 m e durata 24 h/g; E112 - raffreddamento indiretto forno F1 con portata di 19.000 Nmc/h, altezza 11 m e durata 24 h/g;
 - d) E113 che andrà ad aspirare le due nuove linee di rettifica a secco e per il quale è proposta una portata di 58.000 Nmc/h, altezza di 15,5 m, durata 24 h/gg e limite di concentrazione per l'inquinante "materiale particellare" pari a 10 mg/Nmc. Tale punto di emissione sarà dotato di impianto di abbattimento a filtro a tessuto, per il quale viene allegata scheda filtro;
 - sarà variata la denominazione dei punti di emissione già esistenti E6, E18 ed E20 a seguito di sostituzione degli impianti ad essi collegati come di seguito dettagliato:

Variazione Emissioni	Denominazione attuale	Denominazione futura
E6	Presse e silos	n.2 presse (2 linee continue)

E18	Forno bicanale F1	Forno F1
E20	3 linee smalteria + soffiaggio + spazzolatura	n.2 linee smalteria (2 linee continue)
E74	Emergenza forno bicanale F1	Emergenza Forno F1

Per tali punti di emissione non è prevista variazione dei parametri autorizzati.

5. al fine di non aumentare il flusso di massa autorizzato:

- per il punto di emissione E6 in Gres1, che andrà a servizio delle n. 2 presse delle nuove linee in continuo, viene riconfermato il limite di 18 mg/Nmc per “materiale particellare”;
- per i punti di emissione E15 - E16 in Gres1 ed E9 - E96 in Gres2 viene proposta la riduzione del limite per il “materiale particellare” da 20 a 18 mg/Nmc;
- per i punti di emissione E56 - E57 – E95 in Gres2 viene proposta la riduzione del limite per il “materiale particellare” da 20 a 17,6 mg/Nmc;
- per i punti di emissione E21 in Gres1 ed E97 in Gres2 viene proposta la riduzione del limite per il “materiale particellare” da 19 a 17,6 mg/Nmc;

6. i consumi di energia (elettrica e termica) aumenteranno rispetto ai dati reali 2019 in proporzione all’aumento di produzione atteso a seguito della ripresa a regime degli impianti in Gres1. Rispetto ai consumi rapportati alla produzione alla massima capacità autorizzata, invece:

- è attesa una riduzione dei *consumi di gas metano*; infatti, seppur il nuovo forno avrà un consumo leggermente superiore rispetto al forno esistente, lo stesso consentirà un recupero di calore dal primo raffreddamento all’essiccatoio pre-forno e/o ai nuovi essiccatoi che porterà ad un risparmio stimato di circa 63 Smc/h. Inoltre, i due nuovi essiccatoi orizzontali avranno un consumo previsto totale di 280 Smc/h, a fronte di un consumo dei 4 essiccatoi esistenti pari a 480 Smc/h; pertanto, l’indicatore di consumo specifico di energia termica subirà una diminuzione;
- è atteso un aumento dei *consumi di energia elettrica* dovuto soprattutto all’installazione delle linee di rettifica e lappatura; pertanto, l’indicatore di consumo specifico di energia elettrica subirà un lieve aumento. Si rammenta che per il contenimento dei consumi elettrici l’azienda adotta già sistemi ad inverter che forniscono ai motori soltanto l’energia necessaria per lo svolgimento del lavoro e consentono un notevole risparmio energetico rispetto ai tradizionali sistemi on-off. L’azienda, inoltre, è dotata di impianto di cogenerazione per la produzione di energia.

A fronte delle variazioni ipotizzate dei consumi suddetti, anche a seguito dell’entrata a pieno regime della produzione in Gres1, è attesa una riduzione dell’indice di consumo specifico totale medio di energia;

7. le modifiche richieste non comporteranno variazioni significative delle emissioni acustiche in quanto verrà introdotta soltanto la nuova sorgente sonora significativa E113, con relativo filtro a tessuto. Le altre sorgenti sono costituite dai nuovi impianti produttivi in sostituzione di quelli già esistenti (presse, essiccatoi, smalterie, forno), oppure, installati ex-novo (lappatura e rettifica) ma, sempre all’interno dei fabbricati e non si ritengono significative per quanto riguarda l’impatto acustico esterno. In particolare, il nuovo impianto di abbattimento E113 verrà installato

all'interno dell'area presse dello stabilimento Gres 1 e, pertanto, sarà separato dall'ambiente esterno da una parete in muratura e da pannelli sandwich con capacità di attenuazione effettiva di almeno 20 dB, sarà dotato di silenziatore cilindrico sul camino e di cabina insonorizzante sul motore del ventilatore. Tra la sorgente ed il recettore R1 sono interposti alcuni fabbricati che di fatto schermano completamente la sorgente. E' stata effettuata la verifica del contributo della nuova sorgente sonora E113 in prossimità dei confini P2 e P5 e del recettore R1, senza considerare la schermatura ed applicando la formula per la propagazione in campo libero da sorgente puntiforme e, dai calcoli effettuati, è risultato il rispetto sia dei limiti a confine che del livello differenziale presso il recettore;

8. non sono previste variazioni rispetto agli scarichi idrici ed ai rifiuti prodotti (viene allegata planimetria con aggiornamento dell'ubicazione dei depositi dei rifiuti senza modifiche sostanziali rispetto alla situazione esistente);

verificato che in data 15/10/2020 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";

richiamato il contributo istruttorio pervenuto dal servizio territoriale ARPAE Area Sud in data 29/12/2020 (assunto agli atti con prot. n. 188814);

preso atto dell'eliminazione dei punti di emissione **E31, E33, E34, E35, E39 ed E47** a seguito dell'eliminazione degli impianti associati;

valutato che:

- la scheda filtro associata ad **E113** in Gres1 risulta conforme ai criteri CRIAER e per tale punto di emissione è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed a regime ed effettui analisi in triplo per portata ed inquinanti;
- per i punti di emissione **E6, E18, E20** in Gres1 ai quali sono stati sostituiti gli impianti ad essi collegati è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed a regime ed effettui analisi in triplo per portata ed inquinanti;
- per i nuovi punti di emissione **E103, E104, E105, E106, E107, E108, E109, E110, E111, E112** in Gres1 si ritiene necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed effettui alla data di messa a regime analisi in singolo per portata;
- per il punto di emissione **E74** che sarà associato al nuovo forno e funzionerà solo in caso di emergenza si ritiene sufficiente la sola comunicazione di messa in esercizio;
- per i punti di emissione **E15 – E16 - E21 in Gres1 ed E9 - E56 - E57 – E95 – E96 - E97 in Gres2**, per i quali viene ridotto il limite di concentrazione per il "materiale particellare" ai fini della compensazione del flusso di massa di tale inquinante, si ritiene necessario che il gestore in concomitanza con le analisi di messa a regime suddette effettui un'analisi di controllo straordinaria;
- relativamente alla nuova sorgente acustica associata ad E113, considerata la collocazione schermata della stessa rispetto ai confini aziendali ed al recettore R1 ed alla luce dei risultati

ottenuti dai calcoli previsionali, si rimandano ulteriori verifiche a seguito dei risultati contenuti nella valutazione d'impatto acustico prevista nel 2022 come da Piano di Monitoraggio;

- la verifica semestrale di funzionalità degli elementi essenziali dell'impianto di depurazione chimico – fisico delle linee lappatura, prescritta alla Sezione D3.1.7 “Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque” dell'Allegato I dell'AIA, oltre che all'impianto presente in Gres2, dovrà essere estesa anche al nuovo impianto di depurazione a servizio della nuova linea di lappatura prevista in Gres1;

ritenuto necessario, alla luce delle modifiche autorizzate, aggiornare le Sezioni prescrittive **D2.4** “Emissioni in atmosfera” e **D3.1.5** “Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera” dell'Allegato I dell'AIA e valutato che per i punti di emissione E18 in Gres1 ed E10 in Gres2 l'autocontrollo relativo all'inquinante “Piombo” sia portato da trimestrale ad annuale, in linea con quanto previsto dalla D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014;

verificato che:

- la modifica richiesta non implica variazione della capacità massima autorizzata;
- i flussi di massa per i singoli inquinanti non subiranno modifiche rispetto ai flussi autorizzati grazie alle compensazioni proposte;
- non sono attese variazioni significative rispetto alle restanti matrici ambientali ed ai livelli raggiunti dagli indicatori di performance, soprattutto i riferimento alla massima capacità autorizzata;

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

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dott. Richard Ferrari, Tecnico esperto titolare di I.F. 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 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 impiantistiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale Determinazione n. 2459 del 17/05/2017 e ss.mm.** rilasciata dal S.A.C. ARPAE di Modena alla ditta CERAMICA DEL CONCA S.P.A., avente sede legale in Via Croce n. 8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN), in qualità di gestore

dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D. Lgs. 152/06), sito in Via Magazzino 1944, Località Mulino in Comune di Savignano sul Panaro (MO), come di seguito indicato:

- a) sono autorizzate le modifiche comunicate in data 02/11/2020 tramite il Portale Regionale "Osservatorio IPPC", assunte agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 157988;
 - b) la **Sezione C dell'Allegato I dell'AIA** è aggiornata con le modifiche richieste dal gestore nella domanda suddetta, illustrate nel presente atto (installazione di n. 2 nuove linee continue - pressatura mediante compattazione, essiccazione, smaltatura – al posto degli impianti esistenti, sostituzione del forno di cottura bicanale F1 con nuovo forno, ecc);
 - c) le sezioni prescrittive **D2.4** "Emissioni in atmosfera" e **D3.1.5** "Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera" dell'Allegato I dell'AIA e ss.mm. sono sostituite dalle rispettive sezioni riportata nell'allegato al presente atto di modifica;
 - e) la verifica semestrale di funzionalità degli elementi essenziali dell'impianto di depurazione chimico – fisico delle linee lappatura, prescritta alla **Sezione D3.1.7** "Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque" dell'Allegato I dell'AIA e ss.mm., oltre che all'impianto presente in Gres2, viene estesa anche al nuovo impianto di depurazione a servizio della nuova linea di lappatura prevista in Gres1;
- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 2459 del 17/05/2017 e ss.mm.** rilasciate dal SAC ARPAE di Modena;
 - di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 2459 del 17/05/2017 e ss.mm., per quanto non modificato dal presente atto;
 - di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta CERAMICA DEL CONCA S.P.A. ed al Comune di Savignano sul Panaro – Uff. Ambiente, per il tramite del SUAP di Savignano 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.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 8 pagine e n.1 Allegato.

ALLEGATO: ALLEGATO 4^ MODIFICA SOSTANZIALE AIA - CERAMICA DEL CONCA S.P.A.

LA RESPONSABILE DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dott.ssa Barbara Villani

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

ALLEGATO 4^ MODIFICA SOSTANZIALE AIA - CERAMICA DEL CONCA S.P.A.

- Rif. int. N. 22/00819720400
- sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e sede installazione in Comune di Savignano sul Panaro (MO), Località Mulino, Via Magazzino 1944;
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5, All. VIII – D.Lgs. 152/06)

D2.4 Emissioni in atmosfera

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.

GRES 1

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 – n.2 presse (2 linee continue)	PUNTO DI EMISSIONE E7 – Scarico filtri e trasporto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E8 – Supero Presse e Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E15 – ATM25 e Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E16 – ATM15 e Cogenerazione
Messa a regime	-	(°)	a regime	a regime	(\$)	(\$)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	27.000	13.000	2.100	25.000	15.000
Altezza minima (m)	-	8	6	10	22	21
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	18	18	20	18	18
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568:1997	5	5	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	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	35
Monossido di Carbonio (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	-	-	-	100	100
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto

<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Trimestrale per portata, polveri, SO_x, NO_x, CO</i>	<i>Trimestrale per portata, polveri, SO_x, NO_x, CO</i>
--------------------------------	---	---	---	---	---	---

(°) rif. Prescrizioni **n. 3, 4 e 5**

(\$) rif. Prescrizione **n. 6**

(*) 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 E18 – Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E20 – Smalteria (n.2 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E21 – Dosaggio Miscelazione
Messa a regime	-	(°)	(°)	(\$)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	18.500	35.000	54.000
Altezza minima (m)	-	15	8	18
Durata (h/g)	-	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	5	10	17,6
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	0,5	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	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 per portata, polveri, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NO_x</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>

(°) rif. Prescrizioni **n. 3, 4 e 5**

(\$) rif. Prescrizione **n. 6**

(*) 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 E72 - Saldatura	PUNTO DI EMISSIONE E73 - Taglio al Plasma	PUNTI DI EMISSIONE E74 - Emergenza forno F1
Messa a regime	-	a regime	a regime	(*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1.550	2.200	16.000
Altezza minima (m)	-	6	6	8
Durata (h/g)	-	0,5	0,5	Emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	5	-	-
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	10	-	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	-	Annuale per portata e polveri	-

(*) rif. prescrizione n.3

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E79 – Gruppo Elettrogeno 1 Deutz 481 KW	PUNTI DI EMISSIONE E80 – Gruppo Elettrogeno 2 Deutz 715 KW
Messa a regime	-	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	-	-
Altezza minima (m)	-	2,5	2,5
Durata (h/g)	-	Emergenza	Emergenza

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E103 – Essiccatoio 4	PUNTO DI EMISSIONE E104 – Essiccatoio 4	PUNTO DI EMISSIONE E105 – Essiccatoio 4 finale	PUNTO DI EMISSIONE E106 – Essiccatoio 5	PUNTO DI EMISSIONE E107 – Essiccatoio 5	PUNTO DI EMISSIONE E108 – Essiccatoio 5 finale
Messa a regime	-	(°)	(°)	(°)	(°)	(°)	(°)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	11.000	11.000	11.000	11.000	11.000	11.000
Altezza minima (m)	-	12	12	12	12	12	12
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-	-

(°) rif. Prescrizioni n. 3, 4 e 5

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E109 – Essiccatoio pre-forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E110 – Raffreddamento intermedio forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E111 – raffreddamento finale forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E112 – raffreddamento indiretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E113 - Rettifica a secco (n.2 linee 5 e 6)
Messa a regime	-	(°)	(°)	(°)	(°)	(°)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	25.000	0 – 25.000 (§)	45.000	19.000	58.000
Altezza minima (m)	-	12	13	13	11	15,5
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24

Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096					10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568:1997					5
Impianto di depurazione	-					Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	-	Semestrale per portata e polveri

(°) rif. Prescrizioni n. 3, 4 e 5

(§) portata variabile in quanto viene effettuato di recupero termico nell'essiccatoio di pre-forno e/o negli essiccatoi. In situazione di funzionamento a regime questa emissione non sarà attiva in quanto i fumi saranno convogliati all'essiccatoio pre-forno.

GRES 2

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE T.G - Emergenza Turbina (§)	PUNTO DI EMISSIONE E1 – Preparazione Smalti	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E9 – ATM51 e Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E10 – Forno F2 + Forno F3
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	(§)	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	55.000	8.000	2.000	63.000	54.000
Altezza minima (m)	-	19	8	8	21	15
Durata (h/g)	-	Emergenza	16	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	50	10	20	18	4,20
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568:1997	-	5	5	5	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723 EPA Method 29	-	-	-	-	0,42
Fluoro (mg/Nm ³)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	-	-	-	-	4,20
Aldeidi (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	-	-	-	-	16,80
S.O.V. (come C-org. totale) (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)	50 (**)	-	-	-	42
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)	400 (**)	-	-	200	168
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	420 (°)
Monossido di Carbonio (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	100 (**)	-	-	100	-

Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, polveri, NOx, SOx, SOV, CO	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Trimestrale per portata, polveri, SOx, NOx, CO	Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NOx

(§) rif. Prescrizione n. 6

(*) 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.

(**) i limiti si riferiscono ad un tenore di O₂ libero nei fumi pari al 15%

(§) tale emissione può essere utilizzata solo in caso di non funzionamento degli atomizzatori

(°) 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	PUNTI DI EMISSIONE E25 - E26 - Essiccatoio n.1	PUNTI DI EMISSIONE E27 - E28 - Essiccatoio n.2	PUNTO DI EMISSIONE E29 - Essiccatoio n.1 Finale	PUNTO DI EMISSIONE E30 - Essiccatoio n.2 Finale	PUNTO DI EMISSIONE E42 - Raffreddamento intermedio Forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E43 - Raffreddamento finale Forno F2
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	9.000 cad.	9.000 cad.	17.500	17.500	0 – 25.000 (§)	45.000
Altezza minima (m)	-	13	13	13	13	9	9
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24	24

(§) rif. Prescrizione n. 6

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E55 - Supero Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E56 - Dosaggio Polveri e Giro nastri	PUNTO DI EMISSIONE E57 - Macinazione ad umido argille
Messa a regime	-	a regime	(§)	(§)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1.100	22.000	23.000
Altezza minima (m)	-	10	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	20	17,6	17,6
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 per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

(§) rif. Prescrizione n. 6

(*) 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.

(§) portata variabile in quanto viene effettuato recupero di calore negli essiccatoi

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E60 - Smalteria n.3 linee e spazzole lappatura + linea 1 bis	PUNTO DI EMISSIONE E68 - Termoretraibile	PUNTI DI EMISSIONE E69, E70, E71 - Cabine Laboratorio a Velo d'acqua	PUNTI DI EMISSIONE E76 - Emergenza Forno 2
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	60.000	5.800	1.500 (cad.)	22.700
Altezza minima (m)	-	10	10	10	9
Durata (h/g)	-	24	8	8	Emergenza

Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	-	10	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568	5	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	-	Annuale per portata e 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	PUNTI DI EMISSIONE E81 – Gruppo Elettrogeno 3 CAT 546 KW	PUNTO DI EMISSIONE E83 – Rulliere Ingresso Forni F2 e F3	PUNTO DI EMISSIONE E84 – Linee rettifica a Secco (n.1 e 2)	PUNTO DI EMISSIONE E85 – Alimentazione presse e pressatura
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	-	21.000	58.000	50.000
Altezza minima (m)	-	2,5	10	12	12
Durata (h/g)	-	Emergenza	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	-	10	10	18,4
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568:1997	-	5	5	5
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a cartucce	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e 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 E86 – Termoretraibile (GRES2)	PUNTO DI EMISSIONE E87 – Sfiato Silos Polveri filtri	PUNTO DI EMISSIONE E88 – Sfiato Silos polveri Filtro Rettifica	PUNTO DI EMISSIONE E89 – Scambiatore di calore F2
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	700	1.100	1.100	32.500
Altezza minima (m)	-	8	10	10	8
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	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568:1997	-	5	5	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e 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 E90 - Raffreddamento intermedio Forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E91 - Raffreddamento finale Forno F3	PUNTI DI EMISSIONE E92 - E93 – Essiccatoio n.3	PUNTO DI EMISSIONE E94 – Essiccatoio n.3 Finale
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	0 – 25.000 (°)	45.000	9.000 cad.	8.000
Altezza minima (m)	-	13	13	12	12
Durata (h/g)	-	24	24	24	24

(°) portata variabile in quanto viene effettuato recupero di calore negli essiccatoi

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E95 – Dosaggio materie prime	PUNTO DI EMISSIONE E96 – ATM65 e Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E97 – Pressatura + Alimentazione + Refili Taglio linea continua	PUNTO DI EMISSIONE E98 – Linee Rettifica a secco (n.3 e 4)
Messa a regime	-	(\$)	(\$)	(\$)	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	19.000	40.000	48.000	58.000
Altezza minima (m)	-	11	17	16,5	15,5
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	17,6	18	17,6	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 10568:1997	5	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 (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	-	100	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	Trimestrale per portata, polveri, SO _x , NO _x , CO	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

(\$) rif. Prescrizione n. 6

(*) 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 E99 – Emergenza Forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E100 - Raffreddamento Indiretto Forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E101 - Raffreddamento Indiretto Forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E102 - Rettifica a secco e spazzolatura
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	22.700	19.000	19.000	8.000
Altezza minima (m)	-	11	11	11	15

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
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 10568:1997	-	-	-	5
Impianto di depurazione	-	-	-	-	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	Semestrale per 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.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il Gestore dell'impianto è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione.

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato **almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza.

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con **bocchettone di diametro interno almeno da 3 pollici filettato internamente** passo gas e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente ad almeno 1 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

- Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. **Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione** con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri circa. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

Quota superiore a 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà, quindi, far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di

campionamento e criteri di valutazione delle emissioni” e Rapporto ISTISAN 91/41 “Criteri generali per il controllo delle emissioni”) che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un’incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un’incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l’autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l’estremo inferiore dell’intervallo di confidenza della misura (cioè l’intervallo corrispondente a “Risultato Misurazione $\pm$ Incertezza di Misura”) risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di campionamento e misura

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM,
- metodi normati e/o ufficiali,
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l’Autorità Competente.

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l’ARPAE di Modena. Inoltre, per gli inquinanti riportati potranno essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall’ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché, altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**GRES1: E6, E18, E20, E74, E103, E104, E105, E106, E107, E108, E109, E110, E111, E112, E113**) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r all’ARPAE di Modena ed al Comune di Savignano S/P. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. la Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all’ARPAE di Modena ed al Comune di Savignano S/P **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 ai punti di emissione **E6, E18, E20, E113** portata ed inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
 - relativamente ai punti di emissione **E103, E104, E105, E106, E107, E108, E109, E110, E111, E112** portata alla messa a regime;
5. nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente all’ARPAE di Modena ed al Comune di Savignano S/P le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.
6. la Ditta deve effettuare, in occasione delle analisi di messa a regime dei nuovi punti di emissione suddetti, un autocontrollo straordinario su **E15 – E16 - E21 in Gres1 ed E9 - E56 - E57 – E95 – E96 - E97 in Gres2** per portata e materiale particellare, effettuato nelle condizioni di esercizio più gravose e trasmettere i risultati dell’analisi a mezzo raccomandata AR (PEC o fax) all’ARPAE di Modena ed al Comune di Savignano S/P, in concomitanza a quelli richiesti al punto precedente;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti d’abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento

dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione dell'Autorità di Controllo, **per almeno per 5 anni**. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:

- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
- stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato);

8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli **impianti funzionanti a ciclo continuo (forni e/o atomizzatori)**, i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari, nonché, indicazione della data del giorno. In caso di registrazione cartacea deve essere indicata anche la data d'inizio e fine rullino.

Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per **almeno per 5 anni**.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

9. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:

- l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
- la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
- la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive al malfunzionamento**.

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché, in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana;

10. le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) all'ARPAE di Modena **entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento stesso**, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le **emissioni fredde**, è escluso l'obbligo di comunicazione, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita

l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro entro il termine di una settimana;

- b) in caso di anomalie di impianti associati ad **emissioni calde di durata superiore a 1 ora**, è escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi:
- I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
 - II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
 - III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. Le informazioni relative alle analisi periodiche delle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte. I medesimi dati devono essere inviati annualmente all'ARPAE di Modena, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report annuale (30 aprile). In alternativa, potranno essere fatti pervenire in forma cartacea corredata da firma del Legale Rappresentante della Ditta.
12. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l'Azienda a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno per 5 anni.
13. la periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni;
14. le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad ARPA Sezione Provinciale di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione;
15. i sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura;
16. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte dell'Autorità di Controllo. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:

- **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di “brandeggio”), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
- **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno.**

Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno per 5 anni.

17. il gestore dell’impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell’area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;

18. l’azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata emissione e Concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 della Sezione D2.4	<i>Triennale</i> - uno a scelta tra E15, E16, E9, E18, E10, E96 (forni e ATM) - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla DGR 152/08	Annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continua	<i>Triennale</i>	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	--
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento dell’impianto di abbattimento dei forni ed ATM	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Triennale</i>	cartacea su rullini / elettronica	annuale
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-
Titolazione calce esausta	Analisi chimica	1. Trimestrale 2. A seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell’impianto	<i>Triennale</i> con verifica Certificati analisi	Elettronica o Cartacea	Annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	Controllo visivo parti in movimento e livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	Giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-

LA RESPONSABILE DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dott.ssa Barbara Villani

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.
da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 13 fogli, è conforme all’originale firmato digitalmente.

Data Firma

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