

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-185 del 19/01/2021
Oggetto	SICHENIA GRUPPO CERAMICHE S.p.A., Via Toscana n. 12, Sassuolo (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2021-152 del 15/01/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciannove GENNAIO 2021 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 **SICHENIA GRUPPO CERAMICHE S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA TOSCANA, n. 12 IN COMUNE DI SASSUOLO (MO).

(RIF. INT. n. 01263950360 / 49)

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 deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 922 del 28/07/2020 “Adeguamento della programmazione regionale dei controlli AIA per gli anni 2020 e 2021 a seguito dell’emergenza Covid-19”;

richiamato l’ “*Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia*”, vigente dal 12/12/2019, sottoscritto da Regione Emilia Romagna, Province di Modena e Reggio Emilia, Comuni di Castelvetro di Modena, Fiorano

Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e Confindustria Ceramica, avente come oggetto l'istituzione di un sistema di valutazione e regolazione delle emissioni atmosferiche originate dalle imprese ceramiche nel distretto di Modena e Reggio Emilia, con l'obiettivo di incentivare un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e l'intervento sugli impatti diretti e indiretti, in modo tale da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell'aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto;

richiamata la **Determinazione n. 1273 del 10/03/2017** di aggiornamento, a seguito di modifica non sostanziale, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata alla Ditta Sichenia Gruppo Ceramiche S.p.A., avente sede legale in Via Toscana n. 12 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la Determinazione n. 4295 del 09/08/2017, la Determinazione n. 6420 del 30/11/2017, la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018, la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018 e la Determinazione n. 2554 del 28/05/2019 di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta in oggetto il 30/11/2020 mediante il Portale IPPC della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 175729 del 03/12/2020, integrata con la documentazione trasmessa il 14/01/2021 mediante il medesimo Portale IPPC, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 5122 del 14/01/2021, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto, consistenti in:

- I.* **smantellamento dell'essiccatoio** della linea 3 e della relativa emissione in atmosfera **E23**;
- II.* **smantellamento di pressa ed essiccatoio** della linea 8, nonché dell'emissione in atmosfera **E29** a servizio dell'essiccatoio;
- III.* **spostamento** della pressa e dell'essiccatoio della linea 2 nella posizione ora occupata dai corrispondenti impianti della linea 8 (da smantellare, come riportato al punto *II.*), con conseguente spostamento dell'emissione in atmosfera **E22** (a servizio dell'essiccatoio) nella posizione attualmente occupata dall'emissione E29, senza variazioni dei parametri di funzionamento autorizzati;
- IV.* **sostituzione dell'essiccatoio** della linea 9 con un nuovo essiccatoio, avente potenza termica nominale di 1.162 kW. L'intervento non comporterà alcuna variazione per quanto riguarda la corrispondente emissione in atmosfera **E30**;
- V.* **smantellamento della pressa** della linea 9 e **spostamento** nella sua posizione della pressa della linea 3;
- VI.* **smantellamento delle linee di smalteria** n° 2 e 3 e dei n. 2 **granulatori** collocati tra la linea 2 e la linea 3. Come conseguenza:
 - sarà **dismessa** l'emissione in atmosfera **E5**. Il sistema di filtrazione rimarrà fisicamente in sede, in quanto la sua posizione ne rende particolarmente disagiata la rimozione, tuttavia saranno rimosse le tubazioni di collegamento e il sistema di alimentazione;
 - si ridurrà il carico gravante sull'impianto di filtrazione dell'emissione in atmosfera **E12**, che resterà a servizio esclusivamente della linea 6, per cui la portata massima si ridurrà da 40.000 a **25.000 Nm³/h**;

VII. smantellamento della cabina aerografo del laboratorio e della relativa emissione **E14**;

VIII. smantellamento della macchina di spazzolatura della linea di taglio/rettifica e del relativo impianto di aspirazione, servito dall'emissione in atmosfera **E44**.

Il gestore precisa che:

- gli interventi dei punti da *I.* a *VI.* sopra riportati hanno lo scopo di avvicinare le linee produttive all'interno del fabbricato, per renderle più facilmente gestibili. Inoltre, si libererà una consistente superficie per altri utilizzi futuri (attualmente sarà adibita a deposito);
- lo spostamento delle presse 2 e 3 nell'attuale posizione delle presse 8 e 9 non determineranno variazioni delle caratteristiche quali-quantitative dell'emissione in atmosfera **E9**, trattandosi di impianti del tutto simili a quelli sostituiti;
- nel sito rimangono n. 2 granulatori, uno dei quali già collegato all'emissione in atmosfera **E11** "*silos atomizzato, n.2 miscelatori ATM51, raffreddatore ATM51, n.1 granulatore*", alla quale **sarà collegato anche il secondo granulatore**, con conseguente aggiornamento della denominazione di E11, ma senza necessità di modificarne i parametri di funzionamento, vista l'esiguità dell'aspirazione necessaria alla captazione del granulatore aggiuntivo;
- le modifiche sopra elencate comportano una **riduzione del flusso di massa autorizzato** per l'inquinante "*materiale particolato*" pari a **25,08 kg/giorno** (corrispondenti al **15,48%**), pertanto, la modifica risulta migliorativa rispetto alla situazione attuale. Ai sensi dell'art. 5, lettera d) dell'Accordo territoriale volontario citato in premessa, il gestore chiede inoltre, l'accantonamento come Quote patrimonio del 70% del carico inquinante risparmiato, per un ammontare di **17,556 Quote di "polveri fredde"**;
- non ci saranno variazioni quali-quantitative degli scarichi idrici aziendali;
- gli impianti oggetto di smantellamento non prevedono l'utilizzo di acqua, fatta eccezione per la cabina aerografo, pertanto non si prevedono variazioni apprezzabili del consumo idrico;
- la razionalizzazione dei processi di pressatura ed essiccazione permetterà di ottimizzare i consumi termici ed elettrici;
- gli impianti oggetto di smantellamento sono tutti collocati all'interno del fabbricato aziendale, compresi i relativi impianti di abbattimento, ove presenti. Lo smantellamento di alcune emissioni ridurrà il numero di sorgenti sonore presenti, per cui si ritiene probabile una diminuzione, anche se limitata, della rumorosità globale dell'installazione;
- non si prevede una variazione apprezzabile nella produzione di rifiuti;
- gli interventi in progetto non prevedono interferenze con la matrice suolo e sottosuolo.

Infine, il gestore coglie l'occasione per precisare che le linee di smalteria associate al punto di emissione in atmosfera **E4** non sono n. 3, come indicato in AIA, ma sono sempre state **n. 4**;

dato atto che 24/11/2020 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";

preso atto della dismissione di diversi impianti produttivi (n. 2 presse, n. 2 essiccatoi, n. 2 linee di smalteria, n. 2 impianti granulatori, n. 1 cabina aerografo del laboratorio) e rilevato che tali variazioni non sono tali da modificare il ciclo produttivo aziendale, né la capacità produttiva massima (dal momento che restano invariati i forni di cottura);

preso atto della dismissione della macchina di spazzolatura a servizio della linea di taglio/rettifica;

dato atto che gli interventi in progetto non comportano alcuna variazione per quanto riguarda il consumo di materie prime, gli scarichi idrici, la produzione di rifiuti e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto del fatto che i consumi idrici resteranno sostanzialmente invariati;

valutato positivamente il fatto che la razionalizzazione dell'utilizzo degli impianti di pressatura ed essiccazione permetterà di ottimizzare i consumi energetici aziendali;

preso atto della dismissione dei punti di emissione in atmosfera:

- **E5** “*pressatura (n. 2 presse) + n. 1 granulatore*”,
- **E14** “*cabina spruzzatura laboratorio*”,
- **E23** “*essiccatoio 3*”,
- **E29** “*essiccatoio 8*”,
- **E44** “*spazzolatrice reparto taglio*”,

che si provvede ad eliminare dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1 dell'Allegato I all'AIA;

preso atto del fatto che il sistema di filtrazione oggi a servizio di E5 resterà fisicamente in essere nello stabilimento, ma sarà a tutti gli effetti non utilizzabile, a seguito della rimozione delle tubazioni di collegamento e del sistema di alimentazione;

preso atto del fatto i parametri di funzionamento dell'emissione in atmosfera **E9** “*n.5 presse, silos argilla, n.10 mulini argilla, silos atomizzato, raffreddatore ATM40, n.2 miscelatori ATM40*” restano del tutto invariati, dal momento che le presse 8 e 9 vengono sostituite da impianti del tutto analoghi (presse 2 e 3). A tale proposito, si ritiene comunque opportuno richiedere al gestore di trasmettere una **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato su E9 nel nuovo assetto;

preso atto del fatto che all'emissione in atmosfera esistente **E11** sarà collegato anche il secondo granulatore rimanente nel sito, con conseguente aggiornamento della denominazione dell'emissione, ma senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati. A tale proposito, si ritiene opportuno richiedere al gestore di trasmettere una **copia del certificato di analisi del primo autocontrollo** che sarà effettuato a seguito del collegamento del secondo granulatore a E11;

preso atto della riduzione di portata massima prevista per il punto di emissione in atmosfera **E12** “*smaltatura (n.3 linee + n.2 granulatori)*”, in conseguenza della dismissione delle linee di smalteria 2 e 3 e dei due granulatori. A tale proposito:

- si prende atto del fatto che E12 resterà a servizio soltanto di n. 1 linea di smaltatura (linea 6);
- si dà atto che il filtro a tessuto a servizio di E12 risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna anche nel nuovo assetto;
- si ritiene opportuno prescrivere al gestore di fornire **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato su E12 nel nuovo assetto;

preso atto del fatto che lo spostamento dell'essiccatoio 2 comporterà lo spostamento della corrispondente emissione in atmosfera **E22** "essiccatoio 2", senza variazioni delle condizioni di funzionamento già autorizzate, ma ritenendo opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** su E22 al momento della sua riattivazione nella nuova posizione;

preso atto del fatto che la sostituzione dell'essiccatoio della linea 9 non comporterà variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati per la relativa emissione in atmosfera **E30** "essiccatoio 9", ma ritenendo opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** su E30 al momento dell'attivazione del nuovo essiccatoio;

dato atto che la dismissione delle emissioni in atmosfera E5, E14 ed E44 e la riduzione di portata massima di E12 comportano una riduzione del flusso di massa autorizzato per l'inquinante "materiale particolato" pari a 25,08 kg/giorno e rilevato che, in base a quanto previsto dall'art. 5, lettera d) dell'Accordo territoriale volontario citato in premessa, si può accogliere la richiesta dell'Azienda di accantonare come Quote patrimonio il 70% di tale riduzione di carico inquinante. Si procede pertanto al riconoscimento della disponibilità presso il sito in oggetto di **17,556 Quote patrimonio** di "polveri fredde" per un periodo di **5 anni**;

preso atto della segnalazione del gestore relativa al fatto che le linee di smalteria collegate al punto di emissione in atmosfera **E4** non sono n. 3, come erroneamente indicato in AIA, bensì n. 4;

valutato positivamente il fatto che la dismissione di una serie di impianti e delle relative emissioni in atmosfera potrà portare ad una riduzione dell'impatto acustico aziendale;

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 della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n.472 a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- **di aggiornare** l'**Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata con **Determinazione n. 1273 del 10/03/2017 e successive modifiche** alla Ditta Sichenia Gruppo Ceramiche S.p.A., avente sede legale in Via Toscana n. 12 in comune di Sassuolo (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) alla sezione C1.2 “Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico”, le descrizioni dell’assetto impiantistico relativo alle fasi di *Pressatura*, *Essiccamento* e *Preparazione smalti e smaltatura* sono **sostituite dalle seguenti**:

Pressatura

Nel sito sono presenti n. 7 presse (raffreddate con sistema ad acqua a circuito chiuso) e n. 4 granulatori; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2020, saranno smantellati n. 2 presse e n. 2 granulatori, per cui resteranno n. 5 presse e n. 2 granulatori.

Essiccamento

Nel sito sono presenti n. 7 essiccatoi; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2020, saranno smantellati n. 2 essiccatoi, per cui resteranno n. 5 essiccatoi.

Preparazione smalti e smaltatura

Nel sito sono presenti n. 10 mulini di macinazione smalti, n. 5 mulini prove e n. 7 linee di smaltatura; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a novembre 2020, saranno smantellate n. 2 linee di smalteria, per cui ne resteranno n. 5.

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

9. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo una **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato sui punti di emissione in atmosfera esistenti:

- **E9**, a seguito dello spostamento delle presse 2 e 3 al posto delle presse 8 e 9;
- **E11**, a seguito del collegamento alla stessa del secondo granulatore rimanente nel sito;
- **E12** a seguito dello smantellamento delle smalterie e dei granulatori ad esso collegati.

I certificati dovranno essere trasmessi entro 30 giorni dalla data di campionamento.

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

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell’impianto, intesi come i periodi in cui l’impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E2 – forni 1 e 3	PUNTO DI EMISSIONE E4 – smaltatura (n.4 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E6 – atomizzatore ATM51 (pasta bianca) + cogeneratore
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	57.000	20.000	40.000
Altezza minima (m)	---	20	16	22
Durata (h/g)	---	24	16	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	5	10	30
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	---	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
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	---	100
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Abbattitore ad umido
Frequenza autocontrolli	---	<i>trimestrale (portata, polveri, F, Pb, SOV, aldeidi) annuale (NO_x)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri, NO_x, SO_x, CO)</i>

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

** 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 E7 – soffiatura ingresso forni 1 e 3 + pulizia rulli	PUNTO DI EMISSIONE E8 – macinazione smalti (n.10 mulini + n.5 mulini prova + pesatura smalti)	PUNTO DI EMISSIONE E9 – n.5 presse, silos argilla, n.10 mulini argilla, silos atomizzato, raffreddatore ATM40, n.2 miscelatori ATM40
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime *
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	10.000	3.100	55.000
Altezza minima (m)	---	17	12	16
Durata (h/g)	---	24	16	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	10	26
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	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.9**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E10 – atomizzatore ATM40 (porcellanato)	PUNTO DI EMISSIONE E11 – silos atomizzato, n.2 miscelatori ATM51, raffreddatore ATM51, n.2 granulatori	PUNTO DI EMISSIONE E12 – smaltatura (n.1 linea)
Messa a regime	---	a regime	a regime *	a regime *
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	40.000	33.000	25.000
Altezza minima (m)	---	22	22	16
Durata (h/g)	---	24	24	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	30	26,5	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 **	5 **	5 **
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 ***	---	---
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)	350	---	---
Impianto di depurazione	---	Abbattitore ad umido	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, NO _x)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.9**.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E13 – cabina spruzzatura laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E15 – cabina spruzzatura laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E16 – cabina spruzzatura laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E17 – saldatura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.500	1.500	1.500	2.000
Altezza minima (m)	---	10	10	10	10
Durata (h/g)	---	saltuaria	saltuaria	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	5 *	5 *	5 *	---
Ossidi di Azoto (come NO _x) (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	---	Abbattitore ad umido	Abbattitore ad umido	Abbattitore ad umido	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)	annuale (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 E18 – forno termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E19 – forno termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E20 – pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E22 – essiccatoio 2	PUNTO DI EMISSIONE E27 – essiccatoio 6
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	*	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	500	500	1.800	7.000	7.000
Altezza minima (m)	---	10	10	15	16	16
Durata (h/g)	---	3	1	3	16	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	---	---	30	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 10568:1997	---	---	5 **	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	semestrale (portata, polveri)	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E28 – essiccatoio 7	PUNTO DI EMISSIONE E30 – essiccatoio 9	PUNTO DI EMISSIONE E31 – essiccatoio 10	PUNTO DI EMISSIONE E32 – camino 1 emergenza forno n.3
Messa a regime	---	a regime	*	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	7.000	7.000	7.000	8.000
Altezza minima (m)	---	16	16	16	14
Durata (h/g)	---	16	16	16	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E33 – camino 2 emergenza forno n.3	PUNTO DI EMISSIONE E35 – camino emergenza forno n.1	PUNTO DI EMISSIONE E37 – raffreddamento forno n.3	PUNTO DI EMISSIONE E38 – raffreddamento forno n.3	PUNTO DI EMISSIONE E39 – raffreddamento forno n.1
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	8.000	7.000	32.000	25.000	15.000
Altezza minima (m)	---	14	14	16	16	16
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E41 – emergenza cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E42 – gruppo elettrogeno di emergenza (617 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E43 – gruppo elettrogeno di emergenza (430 kW)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	23.000	2.000	1.500
Altezza minima (m)	---	14	5	15
Durata (h/g)	---	saltuaria	saltuaria	saltuaria

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E41 – emergenza cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E42 – gruppo elettrogeno di emergenza (617 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E43 – gruppo elettrogeno di emergenza (430 kW)
Ossidi di Azoto (come NO _x) (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)	450	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2006 CO ; ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	100	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E45 – forno termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E46 – forno termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E47 – rettifica a secco
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	500	500	29.000
Altezza minima (m)	---	10	10	10
Durata (h/g)	---	3	3	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 (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.

N.B.: la denominazione dei punti di emissione in atmosfera è sintetica; **per l'esatta identificazione degli impianti collegati a ciascun punto di emissione si faccia riferimento alla documentazione inviata dalla Ditta e assunta agli atti.**

RIEPILOGO DELLE QUOTE ASSOCIATE ALL'INSTALLAZIONE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particellare (emissioni "fredde")	30/11/2020	130,126	08/07/2019	0,172	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. b Protocollo Ceramico del 2009)	illimitata
			30/11/2020	17,556	Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio a seguito di smantellamenti (art. 5, lettera d)	29/11/2025
Materiale particellare (emissioni "calde")		6,840	---	---	---	---
Ossidi di Azoto		801,600	---	---	---	---

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

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena 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 alle emissioni **E22** ed **E30** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime.

- **di stabilire** che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 1273 del 10/03/2017 e successive modifiche**;
- **di fare salvo** il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 1273 del 10/03/2017 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- **di inviare** copia del presente atto alla Ditta Sichenia Gruppo Ceramiche S.p.A. e al Comune di Sassuolo 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.