ARPAE

Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia

dell'Emilia - Romagna

*** * ***

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-2467 del 18/05/2021
Oggetto	Ditta CERAMICHE GARDENIA ORCHIDEA S.p.A., Via Canaletto n. 27, Fiorano Modenese (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2021-2536 del 17/05/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciotto MAGGIO 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 **CERAMICHE GARDENIA ORCHIDEA S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA CANALETTO, n. 27 A FIORANO MODENESE (MO) (RIF. INT. n. 01018240364 / 54)
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. 4171 del 08/09/2020** di aggiornamento, a seguito di modifica non sostanziale, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n. 27 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamata la nota trasmessa dalla Ditta il 26/02/2021, assunta agli atti della scrivente col prot. n. 31737 del 01/03/2021, con la quale veniva reso noto che, diversamente da quanto previsto nella comunicazione di modifica non sostanziale presentata dall'Azienda a luglio 2020 e recepita con la Determinazione n. 4171/2020 sopra citata, risultava necessario riattivare l'impianto di ricezione dell'impasto ceramico del settore BiTech/Gtech2 (con la relativa emissione in atmosfera E22), nonché il sistema di supero del reparto (con la relativa emissione in atmosfera E23);

richiamata la nota prot. n. 35264 del 05/03/2021 con la quale la scrivente ha preso atto e accolto quanto comunicato dall'Azienda il 26/02/2021, richiedendo di sottoporre le emissioni in atmosfera E22 ed E23 a nuove analisi di messa a regime in corrispondenza della loro riattivazione (in considerazione dell'inattività delle stesse dal 01/11/2018), nonché di riprendere l'esecuzione degli autocontrolli a cadenza semestrale a carico del gestore già previsti in AIA;

visti i certificati analitici trasmessi dalla Ditta il 30/03/2021, assunti agli atti della scrivente col prot. n. 50215 del 31/03/2021, relativi alle analisi di messa a regime eseguite sulle emissioni in atmosfera E22 ed E23 a partire dal 08/03/2021 in corrispondenza della riattivazione delle stesse;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 07/04/2021 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 53242 del 07/04/2021, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico e gestionale, consistenti nella **dismissione definitiva del reparto BiTech/GTech2**, già fermo da diverso tempo e non più idoneo alle esigenze dell'Azienda; gli spazi resi liberi dalla dismissione degli impianti saranno impiegati come deposito di stoccaggio del prodotto finito.
La dismissione del reparto in questione era già stata anticipata dal gestore a luglio 2020 e recepita nella Determinazione n. 4171/2020 sopra citata, nella quale si prendeva atto dell'immediata dismissione degli impianti di pressatura, essiccazione, smaltatura e scelta/pallettizzazione, nonché della permanenza temporanea dei seguenti impianti, inattivi in attesa di vendita/demolizione:
- n. 1 essiccatoio orizzontale (collegato all'emissione in atmosfera E77),
- n. 1 forno bicanale (collegato alle emissioni in atmosfera E79, E80, E81 ed E41),
- n. 1 forno di termoretrazione (collegato all'emissione in atmosfera E65),
- gli impianti di stoccaggio atomizzato (collegati all'emissione in atmosfera E23),
- un impianto di pulizia pneumatica (collegato all'emissione in atmosfera E22).

Con la successiva comunicazione del 26/02/2021 sopra citata, poi, il gestore aveva comunicato di aver optato per il **mantenimento** e la **riattivazione** dell'impianto di aspirazione sulla ricezione impasto e stoccaggio atomizzato (con la relativa emissione in atmosfera **E23**) e dell'impianto di pulizia pneumatica generale (con la relativa emissione in atmosfera **E22**), ancora utili al processo e che il gestore propone di associare al settore GTech.

Con la comunicazione di modifica del 07/04/2021, il gestore rende dunque noto che procederà a:

I. **dismettere il forno bicanale** e la relativa emissione **E79**, nonché i relativi impianti accessori di soffiaggio (con l'emissione **E41**) e raffreddamento (con le emissioni **E80** ed **E81**);

II. **dismettere l'essiccatoio orizzontale** e la relativa emissione **E77**;

III. **riattivare il forno di termoretrazione** e la relativa emissione **E65**, che possono essere ancora utili a servizio della nuova area magazzino da realizzare nell'ex settore BiTech/GTech2.

Il gestore precisa che:

- la dismissione del forno bicanale comporterà la riduzione della capacità produttiva massima, come dettagliato nella seguente tabella:

Forno	Capacità produttiva (m^2/giorno)	Peso medio del supporto (kg/m^2)	Capacità produttiva (t/giorno)	
			SITUAZIONE ATTUALE	*SITUAZIONE FUTURA*
Forno monocanale Gtech	8.500	22,5	191,3	191,3
Forno biscotto BiTech/GTech2	3.500	21,0	73,5	0
Forno pezzi speciali	1.100	20,5	22,6	22,6
		Capacità produttiva totale	***287,3 t/giorno (13.100 m^2/giorno)***	***214 t/giorno (9.600 m^2/giorno)***

  Complessivamente nel nuovo assetto si prevede una produzione massima indicativa di **3.225.600 m^2/anno** e **71.837 t/anno**, per un'operatività di riferimento di 336 giorni lavorativi/anno;
- in conseguenza della riduzione della capacità produttiva massima, il gestore prevede una riduzione del consumo di materie prime, dei consumi energetici (sia per metano che per energia elettrica), della produzione di rifiuti e del traffico veicolare;
- il gestore prevede una lieve riduzione della produzione di acque reflue di processo, in conseguenza della dismissione delle linee di smalteria del reparto BiTech/GTech2;
- la dismissione delle emissioni in atmosfera sopra elencate comporta le seguenti riduzioni dei flussi di massa autorizzati per i relativi inquinanti, in particolare,
  - **-1,2 kg/giorno** di "materiale particellare da emissioni fredde",
  - **-3,0 kg/giorno** di "materiale particellare da emissioni calde" e "fluoro",
  - **-0,3 kg/giorno** di "piombo",
  - **-30,0 kg/giorno** di "SOV",
  - **-12,0 kg/giorno** di "aldeidi",
  - **-120,0 kg/giorno** di "ossidi di azoto",
  - **-300,0 kg/giorno** di "ossidi di zolfo".

  Il gestore richiede la trasformazione di tali riduzioni di flussi di massa in Quote patrimonio come da art. 5, lettera *d)* dell'Accordo territoriale volontario del Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia citato in premessa, per un ammontare di:
  - **0,8 quote patrimonio** di "materiale particellare da emissioni fredde",
  - **2,1 quote patrimonio** di "materiale particellare da emissioni calde",

- **84,0 quote patrimonio** di “ossidi di azoto”.

Per quanto riguarda le Quote patrimonio di “materiale particellare da emissioni fredde”, l’Azienda prevede l’accantonamento presso il sito in oggetto, mentre le Quote di “materiale particellare da emissioni calde” e “ossidi di azoto” saranno ***cedute allo stabilimento ABK Group Industrie Ceramiche S.p.A. di Solignano di Castelvetro***;

- il gestore prevede la riduzione dell’impatto acustico e propone di effettuare una verifica al termine degli interventi di dismissione, con misurazioni reali dello stato del clima acustico, a conferma del miglioramento rispetto alla situazione attuale;

dato atto che il 26/03/2021 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l’aggiornamento dell’Autorizzazione”;

dato atto che il ciclo produttivo aziendale non cambia nella sostanza, dal momento che rimangono pienamente operativi i restanti reparti produttivi;

preso atto della riduzione della capacità produttiva massima dalle attuali 287,3 t/giorno previste per l’ “assetto futuro” a **214 t/giorno**;

valutato positivamente il fatto che, a seguito della riduzione della capacità produttiva massima autorizzata, è ragionevole attendersi una riduzione del consumo di materie prime, dei consumi idrici ed energetici, della produzione di rifiuti e dell’impatto potenziale su suolo e acque sotterranee;

preso atto della dismissione dei punti di emissione in atmosfera a servizio dell’essiccatoio orizzontale (**E77**), del forno bicanale (**E79**, **E80**, **E81**) e del soffiaggio in ingresso al forno (**E41**). A tale proposito:

- si provvede ad eliminare le emissioni sopra citate dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1 dell’Allegato I;
- si dà atto che la dismissione di E41 determina una riduzione di **1,2 kg/giorno** del flusso di massa autorizzato per “*materiale particellare da emissioni fredde*” e si accoglie la richiesta del gestore di trasformare il 70% di tale risparmio (**0,84 kg/giorno)** in **Quote patrimonio accantonate presso il sito in oggetto per 5 anni**, come previsto dall’art. 5, lettera *d)* dell’Accordo territoriale volontario del Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia citato in premessa;
- si dà atto che la dismissione di E79 determina una riduzione di **3,0 kg/giorno** del flusso di massa autorizzato per “*materiale particellare da emissioni calde*” e di **120,0 kg/giorno** del flusso di massa autorizzato per “*ossidi di azoto*” e si accoglie la richiesta del gestore di trasformare il 70% di tale risparmio (rispettivamente **2,1 kg/giorno** e **84,0 kg/giorno**) in **Quote patrimonio da trasferire al sito di ABK Group Industrie Ceramiche S.p.A.** situato in comune di Castelvetro di Modena;
- si dà atto che la dismissione di E77, E80 ed E81 non comporta alcuna variazione dei carichi inquinanti autorizzati, dal momento che a tali emissioni non sono associati limiti di concentrazione massima di inquinanti;

preso atto del fatto che il punto di emissione in atmosfera **E65** a servizio del forno di termoretrazione presente nel settore BiTech/Gtech2 sarà **riattivato**, dal momento che il relativo impianto sarà utilizzato a servizio delle attività di magazzino da svolgere nel settore in questione. A

tale proposito, si ritiene opportuno prescrivere al gestore di **comunicare in via preventiva la data di nuova messa in esercizio** dell'emissione in questione, nonché di sottoporla ad una **nuova analisi di messa a regime**, per la verifica del dato di portata massima;

dato atto che non cambiano nella sostanza le modalità di gestione delle acque reflue di processo derivanti dall'attività produttiva, né delle acque reflue domestiche e delle acque meteoriche;

valutato positivamente il fatto che, come conseguenza della dismissione di alcune sorgenti sonore, si preveda una riduzione dell'impatto acustico complessivo dell'installazione e non ritenendo necessario prescrivere l'esecuzione di monitoraggi acustici aggiuntivi rispetto a quelli già previsti in AIA, in considerazione del fatto che la più recente valutazione di impatto acustico è stata redatta dal gestore a febbraio 2020, quando il settore BiTech/GTech2 risultava già inattivo, e non ha evidenziato criticità in merito al rispetto dei limiti di zona e differenziali;

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

ritenendo opportuno aggiornare l'elenco dei metodi di analisi e campionamento riportati nelle tabelle del punto D2.4.1 dell'Allegato I alle più recenti indicazioni di Arpae in tal senso;

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 del S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'**Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata con **Determinazione n. 4171 del 08/09/2020** alla Ditta Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n. 27 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore, come di seguito indicato:

a) il punto 1 della Determinazione di AIA è **sostituito dal seguente**:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **214 t/giorno** di prodotto cotto;

b) la parte introduttiva della sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I è **sostituita dalla seguente**:

A seguito della completa cessazione dell'attività di preparazione di fritte ceramiche, la Ditta Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A. si occupa esclusivamente di produzione di piastrelle ceramiche.
Alla luce delle modifiche impiantistiche comunicate ad aprile 2021, l'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **214 t/giorno** di prodotto cotto considerando un'operatività di riferimento di 336 giorni lavorati/anno (pari a **71.837 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **3.225.600 m^2/anno**).

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

Lo stabilimento si compone di diversi settori che, pur essendo parzialmente interconnessi, possono essere considerati come unità separate di produzione; si tratta di:
- settore ***Gtech***, dedicato alla produzione di gres porcellanato,
- ***Gardenia pezzi speciali***, in cui sono prodotte piastrelle o composizioni di piastrelle con decorazioni speciali, mosaici e gradini.

Con la realizzazione delle **modifiche impiantistiche comunicate ad aprile 2021**, invece, il settore ***BiTech/GTech2***, un tempo dedicato alla produzione di gres porcellanato e bicottura, viene completamente **dismesso** e le relative aree vengono convertite in magazzino per prodotto finito.

Sono inoltre presenti, a servizio dei settori di cui sopra:
- reparto di Preparazione smalti e impasti serigrafici,
- reparto falegnameria,
- magazzino prodotti finiti e spedizione,
- laboratorio,
- officina manutenzione,
- servizi.

Nelle figure sotto riportate sono schematizzati i cicli di fabbricazione adottati nell'installazione in esame in ciascun settore; nel seguito, se ne riporta una breve sintesi illustrativa.

c) alla sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I, il paragrafo relativo al settore *BiTech/GTech2* è **eliminato** e il paragrafo relativo a *Magazzino prodotto finito* è **sostituito dal seguente**:

MAGAZZINO PRODOTTO FINITO
Il prodotto finito proveniente dai vari settori viene raccolto e stoccato in aree apposite in attesa della spedizione finale tramite autocarri e container.
Il materiale può essere imballato, anche mediante l'uso di cappucci termoretraibili.
All'interno delle aree adibite a magazzino sono presenti ***n. 2 forni di termoretrazione (uno dei quali situato nell'ex settore BiTech/GTech2)***.

d) 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.

GTECH

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	**Metodo di campionamento e analisi**	**PUNTO DI EMISSIONE E22 – pulizia pneumatica**	**PUNTO DI EMISSIONE E23 – ricezione impasto**	**PUNTO DI EMISSIONE E28 – pre-incisione (n.2 linee)**
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	1.000	14.000	13.000
Altezza minima (m)	---	12	12	15
Durata (h/g)	---	16	16	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)	25	25	30
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri)*	*semestrale (portata, polveri)*	*semestrale (portata 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 E29 – soffiaggio ingresso forno monostrato**	**PUNTO DI EMISSIONE E37 – ricezione polveri e presse**	**PUNTO DI EMISSIONE E38 – smalterie con applicazione Kerajet**
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	17.000	43.000	36.000
Altezza minima (m)	---	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)	10	25	10
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *
Sostanze Organiche Volatili (mg/Nm^3)	UNI CEN/TS 13649:2015 (determinazione dei singoli composti con desorbimento termico o chimico)	---	---	50
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata e polveri)*	*semestrale (portata, polveri)*	*semestrale (portata, polveri e SOV)*

* 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 E39 – forno monostrato	PUNTO DI EMISSIONE E42 – colorazione impasto atomizzato
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	19.000	12.000
Altezza minima (m)	---	15	10
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)	5	30
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 11768:2020	---	5 *
Piombo (mg/Nm^3)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	0.5	--
Fluoro (mg/Nm^3)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	5	---
S.O.V. (come C-organico totale) (mg/Nm^3)	UNI EN 12619:2013	50	---
Aldeidi (mg/Nm^3)	CARB 430:1991 Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	20	---
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14792:2017 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14791:2017 UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	500 **	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*trimestrale (portata, polveri, F)* *semestrale (SOV e aldeidi)* *annuale (Pb, NO_X)*	*semestrale (portata, polveri)*

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E43 – essiccatoio crudo smaltato	PUNTO DI EMISSIONE E59 – essiccatoio pressato crudo	PUNTO DI EMISSIONE E60 – essiccatoio pressato crudo	PUNTO DI EMISSIONE E65 – forno per termoretraibile
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	*sospesa* *
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	2.300	15.000	15.000	5.000
Altezza minima (m)	---	10	15	15	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	16
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* emissione temporaneamente sospesa. Alla sua riattivazione, il gestore dovrà attenersi a 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 E67 – essiccatoio pressato crudo	PUNTO DI EMISSIONE E88 – raffreddamento diretto forno monostrato (E39)	PUNTO DI EMISSIONE E89 – raffreddamento diretto forno monostrato (E39)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	6.000	8.350	32.400
Altezza minima (m)	---	15	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	*annuale (polveri e fluoro)*	*annuale (polveri, fluoro)*

GARDENIA

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E7 – smaltatura, smussatura Jolly, incollaggio gradini e decori preziosi, cabina di verniciatura	PUNTO DI EMISSIONE E11 – essiccatoio post taglio	PUNTO DI EMISSIONE E14 – forno esistente Olivastri
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	30.000	2.200	5.000
Altezza minima (m)	---	8	10	15
Durata (h/g)	---	16	16	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)	10	---	5
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 11768:2020	5 *	---	---
Piombo (mg/Nm^3)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	---	---	0,5
Fluoro (mg/Nm^3)	ISO 15713:2006 ; UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	---	---	5
SOV (mg/Nm^3)	UNI EN 12619:2013	50	---	---
S.O.V. (come C-organico totale) (mg/Nm^3)	CARB 430:1991 ; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A ; Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	---	---	50
Aldeidi (mg/Nm^3)	UNI EN 14792:2017 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	20
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14791:2017 ; UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	---	---	200
Ossidi di Zolfo (come SO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	---	---	500 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata, polveri e SOV)*	---	*trimestrale (portata, polveri, F)* *semestrale (SOV e aldeidi)* *annuale (Pb, NO_X)*

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E75 – essiccatoio post taglio	PUNTO DI EMISSIONE E98 – essiccatoi linea decori preziosi	PUNTO DI EMISSIONE E99 – sabbiatura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	5.000	600	6.500
Altezza minima (m)	---	15	15	9
Durata (h/g)	---	16	16	4
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)	---	---	30
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 11768:2020	---	---	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**.

PREPARAZIONE SMALTI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E10 – preparazione impasti serigrafici	PUNTO DI EMISSIONE E15 – mulini smalti (tamburlani)	PUNTO DI EMISSIONE E36 – bilancia aggiunte
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	1.500	4.000	2.500
Altezza minima (m)	---	8	8	14
Durata (h/g)	---	8	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	*semestrale (portata e polveri)*	*semestrale (portata e polveri)*	*semestrale (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**.

MAGAZZINO SPEDIZIONI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E68 – forno per termoretraibile
Messa a regime	---	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	1.800
Altezza minima (m)	---	8
Durata (h/g)	---	16
Impianto di depurazione	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---

SERVIZI GENERALI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – banco taglio plasma (reparto officina)	PUNTO DI EMISSIONE E3 – laboratorio di ricerca 1) cabina smaltatura a spruzzo a velo d'acqua
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	1.000	1.100
Altezza minima (m)	---	10	5
Durata (h/g)	---	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)	10	10
Ossidi di Azoto (come NO_2) (mg/Nm^3)	UNI EN 14791:2017 ; UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	20	---
Monossido di carbonio (mg/Nm^3)	UNI EN 15058:2017 ; ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)	5	---
Impianto di depurazione	---	Precipitatore elettrostatico	---
Frequenza autocontrolli	---	*annuale (portata e polveri)*	*annuale (portata e polveri)*

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E82 – cabina di verniciatura	PUNTO DI EMISSIONE E83 – lavorazione legno
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm^3/h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	12.000	5.400
Altezza minima (m)	---	10	10
Durata (h/g)	---	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)	---	10
Impianto di depurazione	---	Filtro a setti filtranti	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	*semestrale (portata e polveri)*

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")	**07/04/2021**	**68,048**	22/09/2009	11,316	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti (art. 13, c. 1 Protocollo Ceramico 2009)	illimitata
			02/11/2017	1,78	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. b Protocollo Ceramico del 2009)	illimitata
			16/07/2020	19,488	Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio a seguito di smantellamenti (art. 5, lettera *d*)	15/07/2025
			07/04/2021	**0,840**	**Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio a seguito di smantellamenti (art. 5, lettera *d*)**	**06/04/2026**
Materiale particellare (emissioni "calde")		**2,880**	22/09/2009	10,554	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti (art. 13, c.1 Protocollo Ceramico 2009)	illimitata
			19/07/2017	12,96	Accantonamento a seguito di smantellamento impianti in attesa di ristrutturazione (art. 5, lett. e Protocollo Ceramico del 2009) – ridotte al 90% dopo tre anni di accantonamento	18/07/2022
Ossidi di Azoto		**115,360**	---	---	---	**---**

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

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
   - relativamente all'emissione **E65** su un unico prelievo da eseguire alla messa a regime del impianto al momento della sua riattivazione dopo la sospensione temporanea del funzionamento.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 4171 del 08/09/2020**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 4171 del 08/09/2020, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ceramiche Gardenia Orchidea S.p.A. e al Comune di Fiorano Modenese tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si procederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

IL TECNICO ESPERTO 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.