

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-4072 del 13/08/2021
Oggetto	Ditta MARAZZI GROUP S.r.l., Via Ferrari Carazzoli n. 120, Fiorano Modenese (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2021-4198 del 12/08/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno tredici AGOSTO 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 **MARAZZI GROUP S.R.L.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA FERRARI CARAZZOLI, n. 120 IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO) (RIF. INT. n. 33 / 00611410374)
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. 79 del 30/05/2014** di aggiornamento, a seguito di modifica non sostanziale, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata alla Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Ferrari Carazzoli n. 120 in comune di Fiorano Modenese (Mo);

richiamata la **Determinazione n. 112 del 23/07/2015**, la **Determinazione n. 720 del 21/03/2016**, la **Determinazione n. 4932 del 07/12/2016**, la **Determinazione n. 620 del 05/02/2018** e la **Determinazione n. 4256 del 22/08/2018** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

richiamato il parere espresso dal Servizio Territoriale di Arpae di Modena – Distretto Area Sud Maranello-Pavullo col prot. n. 54291 del 08/04/2021 in merito alla valutazione di impatto acustico quinquennale di marzo 2021 assunta agli atti della scrivente col prot. n.38845 del 11/03/2021. In particolare, in tale parere si segnalava la necessità di **aggiornare in AIA la descrizione dei punti di misura del rumore n° 10, 11, 12 e 13 al confine aziendale**, per recepire le modifiche proposte dal gestore con la precedente valutazione quinquennale di impatto acustico del 2016 (modifica della sola denominazione per il punto 10 e spostamento dei punti 11, 12 e 13, in conseguenza della modifica del confine aziendale con l'inserimento del piazzale di carico/parcheeggio);

vista la documentazione inviata dalla Ditta in oggetto il 01/07/2021 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n.103385 del 01/07/2021, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto, consistenti in:

- I. smantellamento** dell'emissione in atmosfera **E13** a cui erano convogliati gli effluenti gassosi derivanti dalla pulizia di rulli e il cui funzionamento era già sospeso; infatti, dopo alcuni anni di funzionamento a regime dei nuovi forni, l'Azienda ha verificato che la pulizia dei rulli è superflua, anzi incide negativamente sulla qualità del materiale prodotto.
Le Quote patrimonio derivanti dalla dismissione di E13 (**0,342567 quote** di "materiale particellare da emissioni fredde") saranno utilizzate per compensare la variazione di carico inquinante di cui al successivo punto **III**;
- II. eliminazione** del punto di emissione in atmosfera **E47** che doveva essere attivato a servizio del nuovo forno di termoretrazione dell'area Pezzi Speciali. Infatti, per motivi tecnici connessi alla riorganizzazione delle attività di imballaggio e stoccaggio del prodotto finito, l'Azienda ha deciso di non procedere più all'installazione del nuovo forno di termoretrazione;
- III. installazione** del nuovo punto di emissione in atmosfera **E10** nell'area Preparazione Impasti, a servizio dei nastri trasportatori a servizio dell'atomizzatore ATM 140, allo scopo di incrementare le aspirazioni nell'area per migliorare la salubrità degli ambienti di lavoro.
La nuova emissione, che sarà installata in prossimità dell'atomizzatore ATM 140, sarà caratterizzata da portata massima di **25.000 Nm³/h**, durata di funzionamento di **24 h/giorno** e altezza del colmo del camino da terra di **11 m** e sarà servita da un **filtro a tessuto**; il gestore

propone un limite di concentrazione di “materiale particolare” pari a quello degli altri impianti di abbattimento relativi ad emissioni contenenti polveri di argilla senza smalti.

L’attivazione di E10 comporta un incremento del flusso di massa autorizzato per “*materiale particolare*”, che il gestore intende compensare completamente in parte utilizzando le Quote derivanti dallo smantellamento di E13 (cfr punto I) e per il resto proponendo una **riduzione del limite di concentrazione massima di “materiale particolare”** prescritto per le emissioni in atmosfera esistenti caratterizzati da polveri di argilla senza smalti (**E1, E3, E4, E7, E8, E9, E12, E14, E16, E19, E24, E25 ed E26**) dagli attuali 18,03 mg/Nm³ a **17,17 mg/Nm³**, nonché applicando il medesimo limite alla nuova emissione **E10**. In questo modo, si otterrà anche un minimo accantonamento di Quote di emissione (**0,123207 quote** di “*materiale particolare da emissioni fredde*”) e non si avranno ripercussioni sul carico inquinante del Distretto Ceramico;

IV. installazione di un impianto di colorazione impasti, nell’area Preparazione Impasti, per realizzare la colorazione diretta della barbotina, mediante l’aggiunta di ossidi coloranti, ed ottenere nell’impasto effetti estetici particolari. L’impianto sarà posizionato in prossimità dei mulini di macinazione delle materie prime e sarà costituito da:

- **sezione di scioglimento**, composta da n. 2 stazioni svuota big bag (contenenti ossido colorato) e n. 2 scioglitori. Qui viene preparata una sospensione con acqua, barbotina ed ossido che è lo sciroppo colorante concentrato utilizzato per la colorazione della barbotina, stoccato in apposite vasche in acciaio fuori terra;
- **sezione di miscelazione**, costituita da una macchina che effettua la miscelazione esatta tra lo sciroppo e altra barbotina, prima dell’invio all’atomizzatore.

Le stazioni svuota big bag e gli scioglitori saranno sottoposti ad aspirazione per garantire la salubrità degli ambienti di lavoro, oltre che per motivi tecnologici; i relativi effluenti gassosi saranno convogliati al punto di emissione in atmosfera esistente **E1** senza necessità di modificarne la portata massima, grazie alla disponibilità di volumi autorizzati non completamente sfruttati e al modesto volume delle nuove aspirazioni.

L’impianto utilizzerà acqua prelevata da pozzo per lo scioglimento degli ossidi e per il lavaggio di tubazioni e valvole; il gestore dichiara che si tratta di un quantitativo irrisorio rispetto al bilancio idrico dello stabilimento. Le acque reflue derivanti dai lavaggi saranno scaricate nelle canaline dell’area, collegate all’impianto di depurazione reflui.

Anche il consumo di materie prime risulterà ottimizzato e minimizzato, compatibilmente con le esigenze produttive, grazie alla sezione di scioglimento;

V. installazione di un quarto essiccatoio nell’area Pezzi Speciali, allo scopo di garantire una maggior flessibilità al mix produttivo in essere; la capacità produttiva dell’area resterà invariata, in quanto vincolata al “collo di bottiglia” rappresentato dalle fasi di pressatura, smaltatura e cottura, che non sono oggetto di modifiche impiantistiche.

Al nuovo essiccatoio sarà associato il punto di emissione in atmosfera **E48**, caratterizzato da portata massima di **6.500 Nm³/h** ed altezza del colmo del camino da terra di **11,5 m**;

VI. installazione di un impianto di stoccaggio e alimentazione degli inchiostri per stampanti digitali nell’area Pavimento, in prossimità delle linee di smalteria; l’impianto sarà costituito da n. 6 contenitori di capacità di 1.000 litri cad., che andranno ad alimentare le stampanti digitali presenti sulle linee di smalteria tramite apposite condotte.

I contenitori saranno riempiti periodicamente dai fornitori di inchiostri, mediante vuoto a

rendere, eliminando quindi del tutto l'utilizzo di taniche e la produzione di rifiuti contenenti residui di inchiostro per le stampanti digitali in questione.

Eventuali sversamenti in fase di consegna degli inchiostri o derivanti da guasti all'impianto saranno convogliati nella rete di raccolta dei reflui di smalteria.

Il gestore dichiara che le modifiche in progetto non comporteranno variazioni dei quantitativi di piastrelle versate a magazzino, né della capacità produttiva massima autorizzata; inoltre, non implicano variazioni significative per quanto riguarda gli aspetti ambientali connessi al processo produttivo (consumi idrici, emissioni in atmosfera, emissioni di rumore, consumi energetici, ecc).

Il gestore coglie infine l'occasione per segnalare la presenza nel sito delle **emissioni in atmosfera E84, E85 ed E86** associate ai **sili di stoccaggio della calce** a servizio degli impianti di abbattimento annessi alle emissioni in atmosfera F2, F5 e F6 dei forni di cottura. Si tratta di emissioni a funzionamento saltuario, costituite dallo sfiato dei volumi di aria presenti all'interno dei sili in corrispondenza delle operazioni di carico pneumatico della calce da autocisterna; sono dotate di **filtri passivi** (senza ventilatore) da 24 maniche, con superficie filtrante di 14 m² idonea a trattare un volume massimo di aria di **1.000 Nm³/h**;

dato atto che il 01/07/2021 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";

visto il contributo istruttorio fornito dal Servizio Territoriale di Arpae di Modena – Distretto Area Sud Maranello-Pavullo col prot. n. 124703 del 09/08/2021;

dato atto che le modifiche comunicate non comportano alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva massima, gli scarichi idrici e l'attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi;

preso atto delle modifiche dell'assetto impiantistico comunicate, in particolare:

- mancata attivazione del forno di termoretrazione autorizzato con la Determinazione n. 620/2018 di modifica dell'AIA, che avrebbe dovuto essere attivato nell'area Pezzi Speciali,
- installazione di un impianto di colorazione della barbotina nell'area Preparazione Impasti,
- installazione di un nuovo essiccatoio nell'area Pezzi Speciali,
- installazione di un impianto di stoccaggio inchiostri per l'alimentazione delle stampanti digitali nell'area Pavimento,

e ritenendo che tali interventi non modifichino nella sostanza il ciclo produttivo aziendale;

dato atto che l'installazione dell'impianto di colorazione impasti potrà determinare un incremento del quantitativo di coloranti utilizzati. A tale proposito, da quanto risulta dalla documentazione presentata dall'Azienda, non si prevede una variazione significativa dei consumi, né per quanto riguarda la tipologia di prodotti utilizzati, né in riferimento al loro quantitativo;

preso atto del fatto che l'attivazione del nuovo impianto di colorazione impasti determinerà un incremento del fabbisogno idrico aziendale e ritenendo, a tale riguardo, che la variazione non sia significativa, in considerazione della tipologia di attività a cui è associata (preparazione dello sciroppo colorato concentrato per la colorazione della barbotina), che risulta assolutamente marginale rispetto alle fasi del ciclo produttivo a cui è principalmente associato il fabbisogno idrico aziendale (preparazione impasti, preparazione smalti e lavaggio reparti);

ritenendo che gli interventi in progetto non determineranno complessivamente una variazione significativa dei consumi di energia elettrica e gas metano, dal momento che:

- il fabbisogno massimo di energia elettrica aumenterà per effetto dell'attivazione della nuova emissione E10 e dell'impianto di colorazione impasti, ma d'altro canto si ridurrà per effetto della dismissione dell'emissione in atmosfera E13 e della mancata attivazione di E47;
- il fabbisogno massimo di gas metano aumenterà in conseguenza dell'installazione del nuovo essiccatoio dell'area Pezzi Speciali, ma d'altra parte si ridurrà per effetto della mancata attivazione del forno termoretraibile della medesima area;
- sia per quanto riguarda l'energia elettrica, che per il gas metano, le modifiche in progetto interessano impianti/fasi del ciclo produttivo marginali rispetto a quelli a cui è principalmente associato il fabbisogno energetico aziendale;

preso atto della dismissione del punto di emissione in atmosfera **E13** e dell'eliminazione del punto di emissione da attivare **E47**, che si provvede ad eliminare dal Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1 dell'Allegato I;

preso atto del fatto che la sezione di scioglimento del nuovo impianto di colorazione barbottina sarà sottoposta ad aspirazione e che i relativi effluenti gassosi saranno convogliati al punto di emissione in atmosfera esistente **E1** senza necessità di incrementarne la portata massima, né di modificare i restanti parametri di funzionamento;

valutata positivamente l'intenzione dell'Azienda di potenziare le aspirazioni nell'area Preparazione Impasti, attivando il nuovo punto di emissione in atmosfera **E10**, dal momento che tale intervento permetterà di ridurre la dispersione di polveri e migliorare le condizioni di salubrità degli ambienti di lavoro. A tale proposito:

- si dà atto che il filtro a tessuto che il gestore intende installare a servizio di E10 risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- si prende atto dei dati di portata massima, durata giornaliera di funzionamento e altezza del colmo del camino da terra comunicati dal gestore;
- si valuta positivamente la proposta del gestore di fissare un limite di concentrazione massima di "materiale particellare" pari a **17,17 mg/Nm³**, inferiore al valore di riferimento previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna (30 mg/Nm³);
- si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** al momento dell'attivazione di E10, nonché di **analisi di autocontrollo a carico del gestore** con frequenza semestrale;

preso atto del fatto che l'installazione del nuovo essiccatoio nell'area Pezzi Speciali comporterà l'attivazione del nuovo punto di emissione in atmosfera **E48**. A tale proposito:

- si dà atto che, in base a quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, per tale tipologia di emissioni non è necessario prevedere impianti di abbattimento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di un'**analisi di messa a regime** in corrispondenza dell'attivazione di E48, per la verifica del dato di portata massima;

preso atto della segnalazione della presenza nel sito dei punti di emissione **E84**, **E85** ed **E86** corrispondenti agli sfiati dei silos di stoccaggio della calce annessi ai filtri F2, F5 e F6 a servizio dei forni di cottura. A tale proposito:

- si prende atto del fatto che sono caratterizzati da funzionamento **saltuario**, in quanto si attivano solo in corrispondenza del caricamento dei silos da parte dell'autocisterna, e che sono privi di impianto di aspirazione forzata;
- si prende atto del fatto che sono dotati di filtro a maniche, per la depurazione dello sfiato in contropressione, e che presentano portata massima di 1.000 Nm³/h;
- si ritiene opportuno inserirli nel Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1 dell'Allegato I, prescrivendo un limite di concentrazione massima per "*materiale particellare*" pari a **30 mg/Nm³**;
- in considerazione della tipologia di emissione, non si ritiene necessario prevedere l'esecuzione di autocontrolli periodici a carico del gestore. Inoltre, si ritiene possibile **esentare E84, E85 ed E86 dall'obbligo di installazione del misuratore di pressione differenziale, a condizione che:**
 - l'accesso ai punti di emissione e alle strutture filtranti sia garantito in sicurezza ad Arpae, anche in assenza di strutture fisse;
 - il limite di emissione fissato hanno valore fiscale e giudizi in merito all'attendibilità delle misure in fase di controllo, insieme ad eventuali proposte di adeguamento, sono di esclusiva competenza di Arpae;
 - con periodicità almeno semestrale la Ditta esegua ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza dei filtri. I risultati delle ispezioni periodiche e straordinarie dovranno essere annotati e sottoscritti da società esterna su apposito registro da mantenere in Azienda;

dato atto, in relazione alle variazioni delle emissioni in atmosfera sopra dettagliate, che:

- la dismissione di **E13** comporta una riduzione del flusso di massa autorizzato per "*materiale particellare*" di **0,3426 kg/giorno**;
- l'installazione di **E10** determina un incremento del carico inquinante autorizzato per "*materiale particellare*" di **10,3020 kg/giorno** (applicando il limite di 17,17 mg/Nm³ proposto dal gestore);
- la dismissione di **E47** e l'installazione di **E48** non comportano alcuna variazione dei carichi inquinanti autorizzati, dal momento che a tali emissioni non è associato alcun limite di concentrazione massima di inquinanti;
- la presenza nel sito delle emissioni **E84, E85 ed E86** di sfiato dei sili calce non modifica il carico inquinante autorizzato per "*materiale particellare*", dal momento che tali emissioni presentano funzionamento saltuario.

Complessivamente, dunque, le modifiche in progetto determinerebbero un aumento di **9,9594 kg/giorno** del carico inquinante massimo di "*materiale particellare*", mentre i carichi inquinanti autorizzati per tutti i restanti inquinanti restano invariati.

A tale riguardo, si valuta positivamente la proposta del gestore di compensare l'incremento di carico inquinante di "*materiale particellare*" utilizzando le Quote derivanti dalla dismissione di E13 e riducendo a **17,17 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di tale inquinante per tutti i punti di emissione in atmosfera già esistenti a cui si associa l'espulsione di effluenti gassosi contenenti polveri d'argilla senza smalti (**E1, E3, E4, E7, E8, E9, E12, E14, E16, E19, E24, E25 ed E26**), intervento che consente di mantenere invariato il carico inquinante massimo autorizzato anche per il "*materiale particellare*", col contestuale **accantonamento** di una minima quantità di **Quote patrimonio di "*materiale particellare da emissioni fredde*"** per effetto di miglioramenti impiantistici (art. 5, lettera *a*) dell'Accordo territoriale volontario citato in premessa), pari a **0,12321 quote** a scadenza illimitata;

ritenendo opportuno richiedere l'invio di **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato sulle emissioni in atmosfera **E1, E3, E4, E7, E8, E9, E12, E14, E16, E19, E24, E25 ed E26** a seguito della messa a regime di E10, allo scopo di verificare il rispetto del nuovo limite di concentrazione massima di “*materiale particellare*”;

valutato positivamente il fatto che l'installazione dell'impianto di stoccaggio inchiostri e alimentazione delle stampanti digitali dell'area Pavimento consentirà di eliminare la produzione di rifiuti contenenti residui di inchiostro (taniche vuote);

valutato positivamente il fatto che il filtro di E10 sarà provvisto di cabina di insonorizzazione e che il relativo camino sarà dotato di silenziatore e ritenendo, alla luce degli interventi complessivamente proposti, che non ci saranno variazioni significative dell'impatto acustico aziendale, per cui non si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di monitoraggi acustici aggiuntivi rispetto a quelli già prescritti dal Piano di Monitoraggio dell'AIA;

ritenendo che le misure di protezione del suolo e delle acque sotterranee che il gestore ha previsto in relazione al nuovo impianto di colorazione barbottina dell'area Preparazione Impasti (raccolta delle acque di lavaggio tramite le canaline dell'area ed invio al depuratore aziendale) e al nuovo impianto di stoccaggio inchiostri dell'area Pavimento (raccolta di eventuali sversamenti accidentali di inchiostri mediante le canaline dell'area e convogliamento alla rete di raccolta dei reflui di smalteria) siano adeguate;

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;

ritenendo opportuno aggiornare l'indicazione dei punti di misura del rumore n° 10, 11, 12 e 13 al punto D2.7.4 dell'Allegato I come da parere del Servizio territoriale citato in premessa;

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2019-96 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il triennio 2019/2022;
- la Determinazione del Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Centro n. 882/2019 con cui sono stati conferiti gli incarichi di funzione dal 01/11/2019 al 31/10/2022, tra cui quello al Dott. Richard Ferrari

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è la Dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (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,

l'Incaricato di Funzione determina

- **di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata con **Determinazione n. 79 del 30/05/2014 e ss.mm.** alla Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Ferrari Carazzoli n. 120 in comune di Fiorano Modenese (Mo), come di seguito indicato:

a) alla sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I, le sezioni relative alle fasi di *Preparazione polveri*, *Essiccamento* e *Scelta e confezionamento* sono **sostituite dalle seguenti**:

Preparazione polveri

Questa fase consiste nell'essiccamento a spruzzo in correnti di aria calda (circa 600 °C) della barbottina per ottenere il semilavorato "impasto" (polveri), avente caratteristiche dimensionali e contenuti d'acqua idonei per la successiva fase di pressatura o formatura delle piastrelle. L'umidità residua dell'impasto atomizzato ottenuto normalmente è compresa tra 5% e 6,5%.

L'atomizzato prodotto viene immagazzinato in silos, dai quali in parte viene trasferito ai reparti di pressatura dell'area Pavimento e dell'area Pezzi Speciali e in parte viene prelevato mediante autocarri da clienti o da altre società del Gruppo.

A seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a luglio 2021, sarà introdotta la possibilità di colorare la barbottina, prima del suo invio agli atomizzatori, on l'aggiunta di ossidi coloranti, allo scopo di ottenere particolari effetti estetici.

All'interno del sito sono presenti n. 3 atomizzatori; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a luglio 2021, sarà aggiunto al reparto un impianto di colorazione impasti (costituito da una sezione di scioglimento e una sezione di miscelazione).

Essiccamento

Il processo di monocottura rapida richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori a 0,1%; l'essiccazione è ottenuta tramite impianti che utilizzano correnti di aria calda a temperature intorno a 200 °C.

All'interno del sito sono presenti n. 6 essiccatoi nell'area Pavimento e n. 3 essiccatoi nell'area Pezzi Speciali; a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a luglio 2021, sarà installato un quarto essiccatoio nell'area Pezzi Speciali.

Scelta e confezionamento

La fase finale del processo è costituita dalla selezione: ogni singola piastrella è controllata secondo criteri prestabiliti, in termini di dimensioni e di qualità; in funzione dei risultati dei controlli effettuati, le piastrelle vengono suddivise in classi di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate.

Questa fase comprende anche l'imballo finale e l'identificazione del prodotto finito.

Nell'area Pavimento sono presenti n. 7 linee di scelta (complete di banco di scelta automatico, macchina confezionatrice dei pacchi di piastrelle, pallettizzatori automatici e veicoli laser guidati) e n. 2 forni di termoretrazione; nell'area Pezzi Speciali sono presenti n. 6 linee di scelta. In base a quanto autorizzato con la Determinazione n. 620/2018, nell'area Pezzi Speciali avrebbe dovuto essere installato un ulteriore forno di termoretrazione, a cui tuttavia l'Azienda ha deciso di rinunciare, come risulta dalle modifiche comunicate a luglio 2021.

b) alla sezione D2.2 “comunicazioni e requisiti di notifica” dell’Allegato I è **aggiunto il seguente punto:**

8. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese **copia del certificato di analisi del primo autocontrollo** che sarà eseguito sulle emissioni in atmosfera **E1, E3, E4, E7, E8, E9, E12, E14, E16, E19, E24, E25 ed E26** a seguito della messa a regime di E10, per confermare il rispetto del nuovo limite di concentrazione massima di “*materiale particellare*”. Tali certificati dovranno essere trasmessi **entro 30 giorni dalla data del relativo 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 E1 – preparazione impasto atomizzato ± colorazione barbottina	PUNTO DI EMISSIONE E3 – silos e movimentazione atomizzato + scelta area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E4 – area di carico impasto atomizzato
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	78.000	70.000	30.000
Altezza minima (m)	---	9	15	10
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)	17,17	17,17	17,17
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, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E5 – aspirazione smalteria area Pavimento (n.8 linee) e laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E7 – pulizia piastrelle ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E8 – stoccaggio impasto, alimentazione presse (n.2 presse) e colorazione a secco (n.2 coloratori)
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	100.000	28.000	85.000
Altezza minima (m)	---	14	9	15
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)	4,8	17,17	17,17
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	---	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

** 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 E9 – alimentazione presse (n.4 presse) e colorazione a secco (n.4 coloratori)	PUNTO DI EMISSIONE E10 – movimentazione impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E12 – squadratura a secco (1 linea) + spazzolatura piastrelle linee di scelta
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	70.000	25.000	45.000
Altezza minima (m)	---	15	11	12
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)	17,17	17,17	17,17
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, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

** 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 E14 – pulizia pneumatica area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E15 – preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E16 – spazzolatura e lucidatura piastrelle linea lappatura	PUNTO DI EMISSIONE E19 – pulizia scelta (n.8 linee) + ingresso squadratura (n.6 linee)
Messa a regime	---	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	3.600	10.000	16.000	10.000
Altezza minima (m)	---	5,5	12	9	8,6
Durata (h/g)	---	24	15	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)	17,17	10	17,17	17,17

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E14 – pulizia pneumatica area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E15 – preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E16 – spazzolatura e lucidatura piastrelle linea lappatura	PUNTO DI EMISSIONE E19 – pulizia scelta (n.8 linee) + ingresso squadratura (n.6 linee)
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 **	5 **	5 **	5 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	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 E20 – ATM 35	PUNTO DI EMISSIONE E21 – ATM 65	PUNTO DI EMISSIONE E22 – ATM 140 + cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E22/A – by-pass turbogas
Messa a regime	---	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	40.000	50.000	100.000	56.800
Altezza minima (m)	---	15	21	28	20
Durata (h/g)	---	24	24	24	emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	16	16	16	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *	---
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)	350	350	80	50 ***
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)	35 **	35 **	35	15 ** ***
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2017 ; ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)	---	---	60	100 ***
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	trimestrale (portata, polveri, NO _x , SO _x , CO)	---

* 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.

*** valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del **15%.**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E24 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E25 – pulizia pneumatica e rettifica rulli area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E26 – presse (n. 6 presse) e stoccaggio atomizzato area Pezzi Speciali
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	1.550	1.350	50.000
Altezza minima (m)	---	9	15	15
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)	17,17	17,17	17,17

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E24 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E25 – pulizia pneumatica e rettifica rulli area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E26 – presse (n. 6 presse) e stoccaggio atomizzato area Pezzi Speciali
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, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto D2.2.8.

** 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 E27 – smalteria area Pezzi Speciali (n.7 linee *) e deposito smalti	PUNTO DI EMISSIONE E30 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E31 – essiccatoio n°2 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E32 – essiccatoio n°3 area Pavimento
Messa a regime	---	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	75.000	8.000	7.000	7.000
Altezza minima (m)	---	15	5	12	13
Durata (h/g)	---	24	2	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)	4,8	10	---	---
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)	---	5	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2017 ; ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)	---	10	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	---	---	---

* di cui al massimo n. 3 funzionanti contemporaneamente.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E33 – essiccatoio n°4 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E34 – prima emissione essiccatoio n°5 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E35 – primo raffreddamento forno n°1 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E36 – primo raffreddamento forno n°2 area Pavimento
Messa a regime	---	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	7.000	7.500	26.000 *	26.000 *
Altezza minima (m)	---	15	10	13,5	13,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* in via ordinaria, l'aria di raffreddamento convogliata all'emissione in questione sarà deviata agli essiccatoi dell'area Pavimento, collegati ai punti di emissione in atmosfera E31, E32, E34, E45, E46, E80 ed E81, per consentire il recupero di calore.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E37 – primo raffreddamento forno n°3 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E39 – essiccatoio n°1 area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E40 – essiccatoio n°2 area Pezzi Speciali
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	18.000 * **	4.000	2.000
Altezza minima (m)	---	13,5	13	11,5
Durata (h/g)	---	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* in via ordinaria, l'aria di raffreddamento convogliata all'emissione in questione sarà deviata agli essiccatoi dell'area Pavimento, collegati ai punti di emissione in atmosfera E31, E32, E34, E45, E46, E80 ed E81, per consentire il recupero di calore.

** durante i mesi invernali, l'aria di raffreddamento normalmente convogliata all'emissione in questione può essere deviata allo scambiatore di calore collegato ad **E82**, per consentire il recupero di calore per il riscaldamento del reparto Scelta

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E41 – essiccatoio n°3 area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E42 – raffreddamento forno bicanale area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E43 – raffreddamento forno monocale area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E44 – forno termoretrazione area Pavimento
Messa a regime	---	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	2.000	28.000 *	20.000 *	1.000
Altezza minima (m)	---	11,5	13	13	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* quando sono attivi gli atomizzatori dell'area Pezzi Speciali l'aria di raffreddamento normalmente espulsa mediante questo punto di emissione viene convogliata in parte o totalmente all'alimentazione degli atomizzatori, pertanto la portata di questo punto di emissione può ridursi fino ad azzerarsi. Inoltre, durante i mesi invernali una parte dell'aria di raffreddamento può essere deviata agli scambiatori di calore collegati alle emissioni **E78** ed **E79** per il recupero di calore per il riscaldamento del reparto Scelta.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E45 – essiccatoio n°1 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E46 – prima emissione essiccatoio n°6 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E48 – essiccatoio n°4 area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E60 – by-pass emergenza forno n°1 area Pavimento
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	7.500	7.500	6.500	25.000
Altezza minima (m)	---	10	13,5	11,5	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	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 E61 – by-pass emergenza forno n°2 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E62 – by-pass emergenza forno n°3 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E64 – by-pass emergenza forno bicanale area Pezzi Speciali (canale alto)	PUNTO DI EMISSIONE E65 – by-pass emergenza forno bicanale area Pezzi Speciali (canale basso)
Messa a regime	---	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	25.000	20.000	11.000	11.000
Altezza minima (m)	---	12	12	13	13
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza
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 E66 – by-pass emergenza forno monocanale area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E67 – forno di termoretrazione area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E68 – scambiatore di calore filtro fumi F5 area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E69 – secondo raffreddamento forno n°1 area Pavimento
Messa a regime	---	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	13.000	1.000	18.000	37.000
Altezza minima (m)	---	13	13,5	9	13,5
Durata (h/g)	---	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 E70 – raffreddamento indiretto forno n°1 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E71 – secondo raffreddamento forno n°2 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E72 – raffreddamento indiretto forno n°2 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E73 – secondo raffreddamento forno n°3 area Pavimento
Messa a regime	---	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	14.000 *	37.000 *	14.000 *	35.000 **
Altezza minima (m)	---	13,5	13,5	13,5	13,5
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* durante i mesi invernali, l'aria di raffreddamento normalmente convogliata all'emissione in questione sarà deviata allo scambiatore di calore collegato ad **E77**, per consentire il recupero di calore per il riscaldamento del reparto Scelta.

** durante i mesi invernali, l'aria di raffreddamento normalmente convogliata all'emissione in questione sarà deviata allo scambiatore di calore collegato ad **E82**, per consentire il recupero di calore per il riscaldamento del reparto Scelta.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E74 – raffreddamento indiretto forno n°3 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E77 - scambiatore di calore raffreddamenti forni area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E78 – primo scambiatore di calore raffreddamento forni Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE E79 – secondo scambiatore di calore raffreddamento forni Pezzi Speciali
Messa a regime	---	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	11.000 *	65.000	15.000	15.000
Altezza minima (m)	---	13,5	12	11	11
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* durante i mesi invernali, l'aria di raffreddamento normalmente convogliata all'emissione in questione sarà deviata allo scambiatore di calore collegato ad **E82**, per consentire il recupero di calore per il riscaldamento del reparto Scelta.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E80 – seconda emissione essiccatoio n° 5 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E81 – seconda emissione essiccatoio n° 6 area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E82 – scambiatore di calore raffreddamenti forni area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE E83 – scambiatore di calore forni area Pavimento
Messa a regime	---	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	7.500	7.500	64.000	45.000
Altezza minima (m)	---	5	5	12	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E84 – sfiato silos calce filtro F2	PUNTO DI EMISSIONE E85 – sfiato silos calce filtro F5	PUNTO DI EMISSIONE E86 – sfiato silos calce filtro F6
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	1.000	1.000
Altezza minima (m)	---	10	8	8
Durata (h/g)	---	saltuaria	saltuaria	saltuaria
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F2 – n.3 forni area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE F5 – forno monocanale area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE F6 – forno bicanale area Pezzi Speciali
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	70.000	13.000	22.000
Altezza minima (m)	---	20	20	20
Durata (h/g)	---	24	24	24

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE F2 – n.3 forni area Pavimento	PUNTO DI EMISSIONE F5 – forno monocanale area Pezzi Speciali	PUNTO DI EMISSIONE F6 – forno bicanale area Pezzi Speciali
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	3,3	3,3	3,3
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	0,3	0,33	0,33
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	3,3	3,3	3,3
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	50	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	20	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	200	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 *	500 *	500 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

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")	01/07/2021	306,3831	01/07/2021	0,12321	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. a Accordo territoriale volontario Distretto Ceramico)	illimitata
Materiale particellare (emissioni "calde")		8,3160	---	0,37128	Trasformazione volontaria di quote in uso in quote patrimonio (art. 5, lett. a Protocollo Ceramico del 2009)	illimitata
Ossidi di Azoto		1.452,080	---	---	---	---

d) i punti 4 e 7 della sezione D2.4 "emissioni in atmosfera" dell'Allegato I sono **sostituiti dai seguenti**:

- 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 **risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:
 - relativamente all'emissione **E10** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del nuovo filtro (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente all'emissione **E48** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime dell'essiccatoio.

7. 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 atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

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.

È concessa l'**esenzione dall'obbligo di installazione dei misuratori di pressione differenziale per le emissioni E84, E85 ed E86** (corrispondenti agli sfiati dei silos della calce con tiraggio naturale, provvisti di filtro a tessuto) alle seguenti condizioni:

- a) l'accesso ai punti di emissione e alle strutture filtranti deve essere garantito insicurezza ad Arpae, anche in assenza di strutture fisse;
- b) i limiti di emissione fissati nel presente provvedimento hanno valore fiscale e giudizi in merito all'attendibilità delle misure in fase di controllo, insieme ad eventuali proposte di adeguamento, sono di esclusiva competenza di Arpae;
- c) con periodicità almeno semestrale la Ditta deve eseguire ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza di ciascun filtro non soggetto ad obbligo di autocontrollo; i risultati delle ispezioni periodiche e straordinarie devono essere annotati e sottoscritti da società esterna su apposito registro da mantenere in Azienda.

e) il punto 4 della sezione D2.7 "emissioni sonore" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

LATO DELLO STABILIMENTO	PUNTO	NOTE
Lato sud (Circonvallazione S. Giovanni Evangelista)	1	Misura al confine di fronte al filtro fumi F2
	2	Misura al confine a metà stabilimento.
	3	Misura al confine sud-est.
Lato est	4	Misura al confine presso l'area stoccaggio rifiuti, di fronte all'emissione E15.
	5	Misura al confine di fronte ai filtri E26 ed E28.
	6	Misura al confine di fronte ai filtri E3 ed E25.
	7	Misura al confine di fronte ai filtri E3 ed E25.
Lato nord (Via Cameazzo)	8	Misura al confine presso il vertice nord-est della proprietà.
	9	Misura al confine di fronte ai filtri E1 ed E22, in direzione dello stabilimento Colorobbia.
	10	Misura al confine <u>all'altezza dell'ingresso di Via Cameazzo</u> .
Lato ovest (Via Ferrari Carazzoli)	11	Misura al confine <u>angolo nord-ovest</u> .
	12	Misura al confine <u>ovest</u> .
	13	Misura al confine <u>sud-ovest</u> .
Lato est	14	Misura al confine di fronte al filtro E4.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 79 del 30/05/2014 e ss.mm.**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 79 del 30/05/2014 e ss.mm., per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Marazzi Group S.r.l. e al Comune di Fiorano Modenese tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

IL TECNICO ESPERTO TITOLARE DI I.F. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
Dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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