

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-6387 del 16/12/2021
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA CAMEAZZO N. 21, IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO). (RIF. INT. N. 95/01865640369). QUINTA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE..
Proposta	n. PDET-AMB-2021-6605 del 16/12/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno sedici DICEMBRE 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 PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA CAMEAZZO N. 21, IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO). (RIF. INT. N. 95/01865640369). QUINTA MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (ARPAE);

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^ Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrita Ambientale (AIA) ed, in particolare, degli impianti ceramici”;
- la D.G.R. n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la D.G.R. n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrita Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive” e successiva Determinazione regionale n. 16979 del 19/09/2019 “Approvazione rettifiche degli allegati B e C della Delibera di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2019”;

- la D.G.R. 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 ed al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto;

richiamata la **Determinazione n. 6 del 21/01/2016** di Rinnovo AIA rilasciata dal S.A.C. ARPAE di Modena alla ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., avente sede legale in via Panaria Bassa n. 22/A, in Comune di Finale Emilia (MO), in qualità di gestore dell’installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sita in via Cameazzo n. 21 a Fiorano Modenese (MO);

richiamate la **Det. n. 956 del 11/04/2016** di prima modifica non sostanziale AIA, il **nulla osta prot. 16949 del 28/08/2017** e la **Det. n. 6530 del 06/12/2017** di seconda modifica non sostanziale AIA;

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

richiamata la **Det. n. 4833 del 22/10/2019** di terza modifica non sostanziale AIA, il **nulla osta prot. n. 49550 del 01/04/2020** e la **Det. n. 6315 del 23/12/20** di quarta modifica non sostanziale AIA;

richiamata l’istanza per l’avvio della verifica di assoggettabilità a VIA (screening) presentata, ai sensi dell’art. 10 della legge regionale 18 aprile 2018 n.4 “*Disciplina della valutazione dell’impatto ambientale dei progetti*”, da Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., con sede legale in Finale Emilia (MO), relativamente al progetto “Modifica impiantistica aziendale” all’installazione sita in Comune di Fiorano Modenese (MO), assunta agli atti dalla Regione Emilia-Romagna con prot. 02/07/PG.2021.633406 del 02 luglio 2021); in particolare, sono state richieste le seguenti modifiche:

- installazione di n. 1 linea di pressatura ed essiccazione (pressa PL4) che andrà ad innestarsi sull’esistente linea 3;
- installazione di n. 1 nuovo essiccatoio (ES4), che sarà installato all’uscita della nuova pressa;
- spostamento di n. 2 linee di scelta (SCL1 ed SCL2) e l’installazione di una nuova linea di scelta lastre (SCL3);
- spostamento del forno di termoretrazione;

preso atto che con **Atto del Dirigente Determinazione n. 17756 del 27/09/2021 della Regione Emilia Romagna** – Servizio valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale la Giunta Regionale ha deliberato “*di escludere dalla ulteriore procedura di V.I.A., ai sensi dell’art. 11, comma 1, della legge regionale 20 aprile 2018, n. 4, il progetto denominato “Modifica impiantistica aziendale” localizzato nel Comune di Fiorano Modenese (MO) proposto da Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., per le valutazioni espresse in narrativa, a condizione che vengano rispettate le condizioni ambientali di seguito indicate:*

1. *dovrà essere trasmessa ad ARPAE ed alla Regione Emilia Romagna Servizio valutazione impatto e promozione sostenibilità ambientale, entro 30 giorni dalla data di fine lavori, la certificazione di regolare esecuzione delle opere ai sensi dell’art. 25 della l.r. 4/2018 e dell’art. 28, comma 7 bis del d. lgs. 152/06”;*

richiamata la **comunicazione di modifica non sostanziale** dell’AIA presentata da Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA “Osservatorio IPPC” in data 18/10/2021 (assunta agli atti con prot. n. 160614 del 18/10/2021), a seguito dell’esito positivo della procedura di screening suddetta, con la quale il gestore conferma sia le modifiche impiantistiche, che le valutazioni elaborate per ogni matrice ambientale in ambito di procedura di screening; in particolare, il gestore sottolinea che:

- non varierà la *capacità massima produttiva* autorizzata;
- dal punto di vista delle *emissioni in atmosfera*:
 1. sarà aggiunto il nuovo punto di emissione E35 “Pressa PL4 e distribuzione atomizzato” che andrà ad aspirare sull’alimentazione, carico e sistema di formatura della linea PL4 e per il quale sono richieste le seguenti caratteristiche: 50.000 Nmc/h di portata, 24 h/gg di funzionamento, 15 m di altezza e limite ridotto a 15 mg/Nmc per “materiale particellare”. Viene allegata scheda tecnica del filtro maniche e proposto un autocontrollo semestrale;
 2. sarà aggiunto il nuovo punto di emissione E36 “Pulizia pneumatica” che sarà a servizio dell’impianto di pulizia pneumatica a servizio della pressa PL4 e dell’impianto di distribuzione atomizzato e per il quale sono richieste le seguenti caratteristiche: 2.000 Nmc/h di portata, 24 h/gg di funzionamento, 15 m di altezza e limite di 30 mg/Nmc per “materiale particellare”. Viene allegata scheda tecnica del filtro maniche e proposto un autocontrollo semestrale;
 3. saranno aggiunti i punti di emissione E37 ed E38 entrambi denominati “Essiccatoio ES4”, associati all’essiccatoio a servizio della nuova linea ed aventi cadauno le seguenti caratteristiche: 15.000 Nmc/h di portata, 24 h/gg di funzionamento, 15 m di altezza e nessun inquinante associato;
 4. sarà spostato il punto di emissione E15 “impianto termoretrazione” senza variazione delle caratteristiche autorizzate;
- al fine di non variare in modo significativo il *flusso di massa* associato all’inquinante “materiale particellare – polveri fredde” (unico parametro interessato dalla modifica richiesta), oltre alla diminuzione del limite delle polveri per E35, è proposta la conversione di parte delle quote di

NO₂ associate ai punti di emissione E1 ed E21 (forni di cottura) in quote di polveri fredde, attuando quanto previsto all'Allegato II "Criteri di conversione delle quote" del "Accordo Territoriale Volontario per il contenimento delle emissioni del Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia, come riportato nella tabella che segue:

Emissioni modificate	denominazione	Portata	Limiti attuali (mg/Nmc)	Limiti futuri (mg/Nmc)	Note
E1	n. 2 forni di cottura (FL1, FL2)	22.000	NO _x ≤ 190	NO _x ≤ 120	Riduzione limite NO _x e conversione in quote di polveri fredde
E21	n. 1 forno di cottura (FL3)	22.000	NO _x ≤ 190	NO _x ≤ 120	Riduzione limite NO _x e conversione in quote di polveri fredde

prendendo come riferimento il Rinnovo AIA Det. 6 del 21/01/2016 risulta la variazione di carico inquinante massimo potenziale (Kg/giorno) seguente:

Parametri	Flussi di massa Rinnovo AIA (Kg/gg)	Flussi di massa situazione futura (Kg/gg)	Variazione (%)
Polveri fredde	43,96	63,64	44,77
Polveri fredde con conversione quote NO ₂	43,96	48,56	10,46

Relativamente all'indicatore di performance "fattore di emissione per materiale particellare" rispetto alla situazione attuale è atteso un incremento da 0,38 a 0,42 g/mq, comunque ampiamente al disotto del valore di riferimento previsto dalle BAT (7,5 g/mq);

- non si prevede nessun incremento per quanto riguarda il *bilancio idrico* ed il *consumo di materie prime e dei rifiuti prodotti* in quanto la nuova pressa PL4 funzionerà in alternativa all'attuale pressa PL3 e non si avrà un aumento di capacità produttiva dello stabilimento;
- è previsto un aumento minimo (pari al 2,55%) dei *consumi di gas metano* dovuto al nuovo essiccatoio ES4 il quale funzionerà in contemporanea all'esistente ES3 solamente quando la pressa PL4 sarà in funzione (per un 50% del tempo di produzione). Si ipotizzano, per il nuovo essiccatoio ES4, consumi effettivi pari a quelli dell'essiccatoio ES3 esistente, ma con performance energetiche superiori a quelle dell'esistente. E' previsto un aumento dell'indicatore di performance da 5,57 a 5,71 GJ/t;
- è previsto un aumento dei *consumi di energia elettrica* pari a circa un 5,58% dovuta ai nuovi impianti installati che, però, presentano performance energetiche superiori rispetto agli impianti esistenti e la linea di pressatura ed essiccazione 4 lavorerà in alternativa alla linea 3. E' previsto un aumento dell'indicatore di performance da 1,70 a 1,80 GJ/t;
- dal punto di vista dell'*impatto acustico* è stata effettuata valutazione previsionale d'impatto acustico, effettuata da tecnico abilitato, dalla quale emerge che anche a seguito dell'aggiunta di n. 4 punti di emissione e n.2 filtri di abbattimento non è prevista variazione rispetto alla situazione acustica attuale che continuerà, quindi, nel rispetto dei limiti previsti per l'area dalla zonizzazione acustica del Comune di Fiorano Modenese;

- non vi saranno variazioni significative rispetto alle restanti matrici ambientali ed ai livelli raggiunti dagli indicatori di performance, eccetto per gli indicatori già elencati ai punti precedenti;

richiamate le integrazioni volontarie alla modifica suddetta del 15/12/2021 (assunte agli atti con prot. n. 192605) con le quali il gestore richiede di:

- eliminare i riferimenti associati alla linea di taglio TG_L1 in quanto dismessa nel corso del 2021. Tale eliminazione non ha modificato le caratteristiche autorizzate per E26, punto di emissione alla quale tale linea era collegata assieme alla seconda linea di taglio ed alle due linee di incollaggio;
- eliminare il riferimento alla linea di tagli manuale TM_L1 in quanto non più utilizzata, sottolineando che tale impianto non era collegato a nessuna emissione in atmosfera autorizzata;
- eliminare il mulino macinazione smalti MS7 in quanto dismesso perché obsoleto, restano 5 mulini smalti che assieme alle linee smalteria, granigliatore e laboratorio sono collegati al punto di emissione E4 che non subisce modifiche alle caratteristiche autorizzate;

verificato che in data 12/10/2021 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”;

considerato che il Servizio Territoriale di Arpae di Modena – Distretto Area Sud Maranello Pavullo in data 23/11/2021 ha inviato contributo tecnico con prescrizioni (assunto agli atti con prot. n. 180169), i cui contenuti sono riportati nel presente atto;

verificata già in ambito del procedimento di screening citato in premessa la correttezza dell’applicazione di quanto previsto all’Allegato II “*Criteri di conversione delle quote*” del “*Accordo Territoriale Volontario per il contenimento delle emissioni del Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia*” per l’ottenimento di quote in uso di polveri fredde derivanti dalla conversione di parte delle quote associate agli NOx dei forni;

preso atto dell’eliminazione di alcuni impianti e che la stessa non comporta variazione delle caratteristiche dei punti di emissione ai quali erano collegati;

valutato che:

- dalla scheda filtro associata ad E35 l’impianto di abbattimento risulta conforme ai criteri CRIAER;
- dai dati riportati nella scheda filtro associata ad E36 risulta una velocità di filtrazione pari a 0,01 a fronte di una grammatura pari a 550 g/m², però, tale impianto di abbattimento può essere autorizzato in deroga ai criteri CRIAER perché in genere questi impianti utilizzati in modo discontinuo per pulizie pneumatiche sono ad alta prevalenza ed una velocità più bassa favorisce l’abbattimento delle polveri e maggiore durata delle maniche;
- per i due punti emissione suddetti è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed a regime ed effettui analisi in triplo per portata ed inquinanti. Inoltre, viene confermato l’autocontrollo semestrale per portata e polveri;

- per i punti di emissione E37 ed E38 (nuovi) ed E15 (esistente, ma trasferito) è necessario che il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed effettui un'analisi per portata alla data di messa a regime;
- per i punti di emissione E1 ed E21 ai quali viene ridotto il limite per l'inquinante NOx è necessario inviare la prima analisi di autocontrollo successiva al rilascio della presente modifica;
- le variazioni acustiche riscontrate nel documento di valutazione previsionale risultano molto modeste e dai calcoli effettuati per propagazione puntiforme si dimostra praticamente l'invarianza dei valori riscontrati; pertanto, l'intervento si ritiene compatibile con il contesto territoriale circostante. Allo stato attuale, quindi, non si ritiene necessario venga svolto un collaudo acustico e si rimandano ulteriori valutazioni in ambito della prossima valutazione d'impatto acustica prevista dal piano di monitoraggio AIA;

verificato che:

- la modifica richiesta non implica variazione della capacità massima autorizzata;
- il flusso di massa autorizzato per: il materiale particolato non subirà modifiche rilevanti (aumento del 10,46%), per gli NOx calerà; mentre i flussi relativi ai restanti inquinanti non subiranno variazioni. Il gestore, in caso di successive modifiche all'AIA, deve tenere in considerazione l'aumento dei flussi di massa autorizzati;
- è previsto un leggero aumento relativamente ai consumi energetici (elettrici e termici) rispetto ai dati di consumo del 2020;
- non sono attese variazioni rispetto ai consumi di materie prime, la produzione di rifiuti, il bilancio idrico ed i livelli di performance raggiunti;

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

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) Arpae 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 autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale Determinazione n. 6 del 21/01/2016 di Rinnovo AIA e ss.mm. rilasciate dal S.A.C. ARPAE di Modena alla ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., avente sede legale in via Panaria Bassa n. 22/A, in Comune di Finale Emilia (MO), in qualità di gestore dell'installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sita in via Cameazzo n. 21 a Fiorano Modenese (MO), come di seguito indicato:

- a) sono autorizzate le modifiche comunicate in data 18/10/2021 tramite il Portale Regionale "Osservatorio IPPC", assunte agli atti dal SAC ARPAE di Modena con prot. n. 160614;
- b) alla **Sezione C1.2** "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I, l'elenco degli impianti relativo alle fasi del ciclo produttivo che hanno subito modifiche è aggiornato come di seguito:

“Pressatura

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n.4 presse.

Essiccazione

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 4 essiccatoi.

Decoro e Preparazione Smalti

All'interno dello stabilimento sono presenti n.3 linee smaltatura/decoro lamina, n.5 mulini tamburlani discontinui, 1 tintometro e alcuni micronet e freemer.

Taglio

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 linee di Taglio automatiche (di cui una ad umido – RLT - integrata nella linea di lappatura).

Scelta e confezionamento

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n.3 linee di scelta, n.1 linea di confezionamento e n.1 Forno termoretraibile.

- c) il **punto 1 della sezione D2.4 dell'allegato I dell'AIA** (in particolare, Det. n. 6315 del 23/12/20 di quarta modifica) è sostituito come di seguito:

“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 N. E1- 2 forni cottura (F _{L1} , F _{L2})	PUNTO DI EMISSIONE N. E2 - Pulizia pneumatica reparto presse	PUNTO DI EMISSIONE N. E4 - 3 linee di smaltatura (LSL1, LSL2, LSL3) + preparazione smalti (5 mulini) + granigliatore + laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE N. E7 - 2 presse (PL1, PL2) + linea siletti 1 e 2 (°)	PUNTO DI EMISSIONE N. E8 - Frantumatori uscita forni 1-2-3 e lato forni 2-3
Messa a regime	-	(\$)	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	22.000	900	9.000	21.000	12.000
Altezza minima (m)	-	15	8	8	8	12
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284- 1:2017; UNI EN 13284- 2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	4,23	15	9,3	16,4	15
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	5	5	5	5
Piombo (mg/Nmc)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723; EPA Method 29	0,423	-	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	4,23	-	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619:2013	45,45	-	-	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A; NIOSH 2016; Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	18,18	-	-	-	-

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)	120	-	-	-	-
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	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NO _x , Pb	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale

(\$) rif. prescrizioni presente atto di modifica AIA

(*) 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

(°) aspirazione condivisa in contemporanea con E17

(#) 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 N. E12 - Essiccatoio ingresso forno Lamina 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E13 - Camino Raffreddamento Forno Lamina 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E14 - Camino Raffreddamento Forno Lamina 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E15 - Forno impianto termoretrazione
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	(\$)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	5.000	11.000	11.000	400
Altezza minima (m)	-	13	8	8	8
Durata (h/g)	-	24	24	24	21

(\$) rif. prescrizioni presente atto di modifica AIA

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E16 - Rettifica RTL1 + Spazzolatrici linea Lappatura RTL	PUNTO DI EMISSIONE N. E17 - 2 presse (P _{L1} , P _{L2}) + linea siletti 1 e 2 (°)	PUNTO DI EMISSIONE N. E18 - Essiccatoio ingresso forno Lamina 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E20 - 1 pressa (P _{L3}) e linea siletti 3 + silos ATM (da n. 12 a n.19)
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime

Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	36.000	21.000	5.000	10.000
Altezza minima (m)	-	8	8	13	8
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284- 1:2017; UNI EN 13284- 2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	11	12,6	-	8,37
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	Semestrale	-	Semestrale

(*) 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

(°) aspirazione condivisa in contemporanea con E7

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E21 – n.1 forno cottura (F _{L3})	PUNTO DI EMISSIONE N. E22 - Raffreddamento forno (F3)	PUNTO DI EMISSIONE N. E25 - Pulizia reparto forni	PUNTO DI EMISSIONE N. E26 – n.1 linea Taglio (TG _{L2}) e n. 2 linee incollaggio (ST _{L1} e ST _{L2})
Messa a regime	-	(\$)	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	22.000	11.000	2.000	18.000
Altezza minima (m)	-	15	8	8	11
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284- 1:2017; UNI EN 13284- 2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	4,23	-	15	8
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	-	5	5
Piombo (mg/Nmc)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 - UNICHIM 723; EPA Method 29	0,423	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI 10787:1999 ISO 15713:2006	4,23	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619:2013	45,45	-	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US	18,18	-	-	-

	EPA-TO11 A; NIOSH 2016; Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A				
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)	120	-	-	-
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	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e aldeidi Annuale per NO _x , Pb	-	Semestrale	Semestrale

(\$) rif. prescrizioni presente atto di modifica AIA

(*) 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 N. E28 – Stazione 1 incollaggio	PUNTO DI EMISSIONE E29 – Bagnatrice polveri	PUNTO DI EMISSIONE E30 – Emergenza forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E31 – Emergenza forno 2
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	6.500	1.690	13.000	13.000
Altezza minima (m)	-	8	10	10	10
Durata (h/g)	-	24	24	Emerg.	Emerg.
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284- 1:2017; UNI EN 13284- 2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	5	30	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	5	-	-

S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619:2013	25	-	-	-
Isocianati (mg/Nmc)	US EPA CTM 36 + 36A; UNICHIM 488:1979; UNICHIM 429; UNI ISO 16702:2010	7,5	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a 2 stadi in serie: Filtro HC (carta espansa) + Filtro Carta pieghettata	Filtro a maniche	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	-	-

(*) 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 E32- Emergenza forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E33- Stazione 2 incollaggio	PUNTO DI EMISSIONE N. E34 - Essiccatoio ingresso forno Lamina 3
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	13.000	6.500	5.000
Altezza minima (m)	-	10	8	13
Durata (h/g)	-	Emerg.	24	24
Materiale Particolare (mg/Nmc)	UNI EN 13284- 1:2017; UNI EN 13284- 2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	-	5	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	UNI EN 12619:2013	-	25	-
Isocianati (mg/Nmc)	US EPA CTM 36 + 36A; UNICHIM 488:1979; UNICHIM 429; UNI ISO 16702:2010	-	7,5	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a 2 stadi in serie: Filtro HC (carta espansa) + Filtro Carta pieghettata	-
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E35 - Pressa PL4 e distribuzione atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE N. E36 - Pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE N. E37 - Essiccatoio ES4	PUNTO DI EMISSIONE N. E38 - Essiccatoio ES4
Messa a regime	-	(\$)	(\$)	(\$)	(\$)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	50.000	2.000	15.000	15.000
Altezza minima (m)	-	15	15	13	8
Durata (h/g)	-	24	24	24	24

Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284- 1:2017; UNI EN 13284- 2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	15	30	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	5	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	-	-

(\$) rif. prescrizioni presente atto di modifica AIA

(*) 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

- di stabilire che il gestore:

I) dovrà inviare comunicazione 15 giorni prima della messa in esercizio degli impianti nuovi o modificati (E15, E35, E36, E37, E38) a mezzo lettera raccomandata A/R (PEC o fax) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Fiorano Modenese. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni;

II) dovrà trasmettere a mezzo raccomandata AR (PEC o fax) all'ARPAE di Modena ed al 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 al punto di emissione **E35 ed E36** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'azienda) per portata ed inquinanti;
- relativamente ai punti di emissione **E15, E37 ed E38** un prelievo per portata alla data di messa a regime degli impianti;

III) dovrà inviare per **E1 ed E21** la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di monitoraggio successiva alla presente modifica AIA, a mezzo raccomandata AR (PEC o fax) all'ARPAE di Modena;

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 6 del 21/01/2016 e ss.mm.**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la **Determinazione n. 6 del 21/01/2016 e ss.mm.**, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., al Comune di Fiorano Modenese (MO) Uff. Ambiente, per il tramite del SUAP 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 60

giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. 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 del provvedimento in questione;

- 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 Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza 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 e la Trasparenza di Arpae.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n.14 pagine.

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.