

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-6674 del 31/12/2021
Oggetto	Ditta GOLD ART CERAMICA S.p.A., Via Giardini n. 231/233, Pavullo nel Frignano (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2021-6907 del 30/12/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno trentuno DICEMBRE 2021 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA **GOLD ART CERAMICA S.P.A.**, INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA GIARDINI NORD N. 231/233, IN COMUNE DI PAVULLO NEL FRIGNANO (MO) (RIF. INT. N. 85/01721890364)
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA NON SOSTANZIALE

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

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

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

richiamate, altresì:

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

richiamata la **Determinazione n. 3752 del 19/07/2018** di Modifica Sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dal SAC ARPAE di Modena all’installazione Gold Art Ceramica S.p.A., avente sede legale in via Giardini Nord 231/233, in Comune di Pavullo

n/F (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) sito presso la sede legale;

richiamata la **Determinazione n. 5123 del 05/10/2018** di modifica generale delle AIA a seguito di aggiornamento normativo riguardante i controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee;

richiamate le **Det. n. 5806 del 09/11/2018**, **Det. n. 3609 del 26/07/2019**, **Det. n. 960 del 28/02/2020** e **Det. n. 3008 del 16/06/2021** di modifica non sostanziale di AIA;

richiamata la **comunicazione di modifica non sostanziale** presentata da Gold Art Ceramica S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 11/11/2021 (assunta agli atti con prot. n. 174222 del 12/11/2021), successivamente integrata con la documentazione trasmessa mediante il medesimo Portale in data 09/12/2021 (assunta agli atti con prot. n. 189479 del 09/12/2021), con cui il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali, che consistono in:

I. sostituzione della linea produttiva associata al forno F3, in particolare:

- **eliminazione** di n. 2 presse esistenti e loro **sostituzione** con **n. 1 nuova linea di pressatura in continuo**, con relativo **coloratore a secco**;
- **eliminazione** dell'essiccatoio verticale collegato al punto di emissione **E4** e sua **sostituzione** con **n. 1 nuovo essiccatoio orizzontale a cinque piani**;
- **eliminazione** di n. 2 linee di smaltatura con le annesse stampanti digitali e **inserimento** di **n. 1 nuova linea di smalteria** e **n. 1 nuova stampante digitale**; inoltre n. 3 linee di smalteria esistenti saranno riposizionate per far spazio al nuovo forno;
- **installazione** ex novo di **n. 1 essiccatoio pre-forno**, per la riduzione dell'umidità delle piastrelle dopo la fase di smaltatura e prima della successiva cottura;
- **eliminazione** del forno F3 e sua **sostituzione** con **n. 1 forno a rulli rapido monostrato** (F3 nuovo), avente capacità produttiva di 10.900 kg/h;
- **eliminazione** di n. 1 linea di scelta, con relativo polmone e pallettizzatore, e **inserimento** di **n. 3 nuove linee di scelta** e **n. 3 relativi pallettizzatori**; inoltre, la linea di scelta associata al forno F4, col relativo polmone, sarà spostata e si procederà alla **sostituzione e spostamento** di n. 1 linea di confezionamento, con conseguente **eliminazione** del punto di emissione in atmosfera **E27** (forno termoretraibile);
- **riposizionamento** delle n. 2 linee di rettifica esistenti (collegate al punto di emissione in atmosfera E44) nella parte del nuovo capannone oggetto di ampliamento, **inserimento** di **n. 3 nuove linee di rettifica a secco** e di **n. 1 nuova linea di pre-rettifica e lappatura ad umido**, ottenuta tramite l'abrasione, mediante spazzole e mole metalliche, dello strato più superficiale delle piastrelle cotte;
- **installazione** a servizio della nuova linea di pre-rettifica e lappatura ad umido di un **nuovo depuratore** analogo a quello presente nello stabilimento GA2. Si tratta di un impianto che consente di rimuovere per decantazione la frazione solida contenuta nei reflui, per consentirne il riutilizzo a ciclo chiuso nella medesima linea di pre-rettifica e lappatura;

II. ampliamento dello stabilimento GA1 per far spazio agli impianti sopra dettagliati, con contestuale rifacimento e riposizionamento dei servizi igienici, i cui scarichi convoglieranno nella rete esistente senza modifiche;

III. installazione di una *tensostruttura* (80 x 24 m) nelle aree esterne a nord dello stabilimento GA2 dedicate allo stoccaggio del prodotto finito. La struttura sarà usata per tenere al riparo i materiali stoccati e per la preparazione degli ordini e, analogamente a quella già esistente, non avrà servizi igienici, né attrezzature sottoposte ad aspirazione ed emissione convogliata in atmosfera.

La realizzazione delle modifiche sopra elencate comporterà l'attivazione di nuovi punti di emissione in atmosfera, in particolare:

- **E58**, a cui saranno convogliati gli effluenti gassosi aspirati dalla nuova linea di pressatura in continuo, col relativo coloratore a secco, dall'ingresso del forno F3 nuovo e da tutti gli impianti attualmente serviti dalle emissioni **E1** ed **E12**. La nuova E58 avrà portata massima di **109.000 Nm³/h**, durata di funzionamento di **24 h/giorno** e il gestore propone un limite di concentrazione massima di "materiale particolato" di **18 mg/Nm³**; sarà collocata al posto dell'attuale **E6**;
- **E59**, **E60** ed **E61**, con portata massima di **10.500 Nm³/h** ciascuno e funzionamento di **24 h/giorno**, nonché **E62**, con portata massima di **11.600 Nm³/h** e funzionamento di **24 h/giorno**, a servizio del nuovo essiccatoio orizzontale;
- **E63** a servizio del nuovo essiccatoio pre-forno, con portata massima di **28.500 Nm³/h** e durata di funzionamento di **24 h/giorno**;
- **E64** a servizio del nuovo forno F3, con portata massima di **25.000 Nm³/h**, funzionamento di **24 h/giorno** e per il quale il gestore propone limiti di concentrazione massima di:
 - ~ **5 mg/Nm³** per "materiale particolato",
 - ~ **4,5 mg/Nm³** per "fluoro",
 - ~ **0,45 mg/Nm³** per "piombo",
 - ~ **45 mg/Nm³** per "SOV",
 - ~ **17 mg/Nm³** per "aldeidi",
 - ~ **119 mg/Nm³** per "ossidi di azoto",
 - ~ **440 mg/Nm³** per "ossidi di zolfo".
- **E65** ed **E66** di espulsione dell'aria di raffreddamento del forno F3 nuovo, con portata massima rispettivamente di **34.500 Nm³/h** e **62.000 Nm³/h** e funzionamento di **24 h/giorno**;
- **E67** a servizio della linea di pre-rettifica e lappatura e delle n. 3 nuove linee di rettifica e taglio a secco, con portata massima di **108.000 Nm³/h**, funzionamento di **24 h/giorno** e per la quale il gestore propone un limite di concentrazione massima di "materiale particolato" di **18 mg/Nm³**;
- **E69** di emergenza del forno F3.

Inoltre, gli interventi in progetto comporteranno la modifica di alcuni punti di emissione in atmosfera già esistenti:

- all'emissione **E1** saranno convogliati gli effluenti gassosi aspirati dalla nuova linea di smalteria e dalla relativa stampante digitale e quelli derivanti dalle linee di smalteria e dall'ingresso del forno F4 attualmente inviati ad E6. Tutti gli altri effluenti attualmente ricevuti da E1 saranno invece convogliati alla nuova E58 (come sopra riportato) e di conseguenza il gestore propone di ridurre la portata massima di E1 dagli attuali 90.000 Nm³/h a **65.000 Nm³/h**, nonché di ridurre il limite di concentrazione massima di "materiale particolato" dagli attuali 22 mg/Nm³ a **10 mg/Nm³**;
- l'emissione **E4** sarà *dismessa*, a seguito della rimozione del corrispondente essiccatoio verticale;
- l'emissione **E6** sarà *dismessa*, a seguito della dismissione delle n. 2 linee di smalteria e delle annesse stampanti digitali di cui è attualmente a servizio e del convogliamento ad E1 degli effluenti gassosi derivanti dalle restanti linee di smalteria e dall'ingresso del forno F4;

- l'emissione **E7** non riceverà più gli effluenti gassosi della pulizia pneumatica del forno F3 oggetto di smantellamento, ma quelli della pulizia pneumatica del nuovo forno F3. Tutti i parametri di funzionamento restano invariati;
- al punto di emissione **E9** sarà collegato anche il forno F4, in aggiunta al forno F1, invece del forno F3, di conseguenza è previsto l'incremento della portata massima da 38.000 Nm³/h a **43.000 Nm³/h**. Inoltre, il gestore propone di rivedere i limiti di concentrazione massima degli inquinanti:
 - ~ riduzione da 0,5 a **0,40 mg/Nm³** per "piombo",
 - ~ riduzione da 5 a **4 mg/Nm³** per "fluoro",
 - ~ riduzione da 50 a **40 mg/Nm³** per "SOV",
 - ~ riduzione da 20 a **17 mg/Nm³** per "aldeidi",
 - ~ riduzione da 130 a **119 mg/Nm³** per "ossidi di azoto",
 - ~ riduzione da 500 a **440 mg/Nm³** per "ossidi di zolfo";
- l'emissione **E10** sarà *dismessa*, a seguito del convogliamento dei relativi effluenti gassosi ad E9;
- l'emissione **E12** sarà *dismessa*, a seguito del convogliamento dei relativi effluenti gassosi a E58;
- le emissioni **E21**, **E22** ed **E23** vengono *dismesse*, a seguito dell'eliminazione del forno F3;
- l'emissione **E27** viene *dismessa*, a seguito della rimozione del relativo forno di termoretrazione;
- per l'emissione **E41** il gestore propone di rivedere i limiti di concentrazione degli inquinanti:
 - ~ riduzione da 25 a **17 mg/Nm³** per "materiale particellare",
 - ~ riduzione da 130 a **124 mg/Nm³** per "ossidi di azoto",
 - ~ riduzione da 35 a **27 mg/Nm³** per "ossidi di zolfo",
 - ~ riduzione da 100 a **99 mg/Nm³** per "monossido di carbonio";
- per l'emissione **E42** il gestore propone di ridurre la portata massima da 40.000 a **38.000 Nm³/h** e il limite di concentrazione massima di "materiale particellare" da 19,7 a **18 mg/Nm³**;
- all'emissione **E44** restano collegate le n. 2 linee di rettifica esistenti nell'area non ampliata, che verranno solo riposizionate nell'area ampliata, senza modifiche qualitative o quantitative. Il gestore propone però di ridurre la portata massima da 50.000 a **45.000 Nm³/h** e il limite di concentrazione massima di "materiale particellare" dagli attuali 21 mg/Nm³ a **17 mg/Nm³**;
- per le emissioni **E29**, **E31** ed **E56** dello stabilimento GA2, il gestore propone di ridurre il limite di concentrazione di "materiale particellare" come segue, senza cambi di destinazione d'uso:
 - ~ per E29 riduzione da 25 a **18 mg/Nm³**,
 - ~ per E31 riduzione da 30 a **20 mg/Nm³**,
 - ~ per E56 riduzione da 30 a **18 mg/Nm³**;
- per l'emissione **E30** dello stabilimento GA2, il gestore propone di ridurre la portata massima da 30.000 a **28.000 Nm³/h**;
- per i punti di emissione **E36** ed **E52** dello stabilimento GA2 il gestore propone di ridurre i limiti di concentrazione degli inquinanti caratteristici come segue, senza cambi di destinazione d'uso:
 - ~ riduzione da 0,5 a **0,45 mg/Nm³** per "piombo",
 - ~ riduzione da 5 a **4,5 mg/Nm³** per "fluoro",
 - ~ riduzione da 50 a **45 mg/Nm³** per "SOV",
 - ~ riduzione da 20 a **18 mg/Nm³** per E36 e a **17 mg/Nm³** per E52 per "aldeidi",
 - ~ riduzione da 130 a **119 mg/Nm³** per "ossidi di azoto",
 - ~ riduzione da 500 a **440 mg/Nm³** per "ossidi di zolfo";
- per **E46** dello stabilimento GA2, il gestore propone di ridurre la portata massima da 120.000 a **118.000 Nm³/h** e il limite di concentrazione di "materiale particellare" da 20 a **17 mg/Nm³**;

- per l'emissione **E55** il gestore propone la riduzione del limite di concentrazione massima di "materiale particolare" dagli attuali 21 mg/Nm³ a **18 mg/Nm³**.

Il gestore dichiara che:

- resterà invariata la capacità produttiva massima già autorizzata (822 t/giorno);
- in conseguenza delle modifiche proposte, la superficie totale dell'area sarà di 238.090 m², di cui 69.130 m² coperti, 46.715 m² scoperti impermeabilizzati e 122.245 m² scoperti non impermeabilizzati;
- per quanto riguarda le *emissioni odorigene*, in considerazione del fatto che n. 2 stampanti digitali vengono sostituite con n. 1 stampante digitale, sarà mantenuto inalterato il flusso di massa odorigeno già autorizzato, ricalcolando le concentrazioni di odore per ciascun punto di emissione a servizio dei forni di cottura:

Caratteristiche delle emissioni. Concentrazione massima di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E9		PUNTO DI EMISSIONE E10		PUNTO DI EMISSIONE E36		PUNTO DI EMISSIONE E52		PUNTO DI EMISSIONE E64	
	AIA vigente: FORNI COTTURA F1-F3	Assetto futuro: FORNI COTTURA F1-F4	AIA vigente: FORNO F4	Assetto futuro: <u>ELIMINATA</u>	AIA vigente: FORNO F5	Assetto futuro: FORNO F5	AIA vigente: FORNO F6	Assetto futuro: FORNO F6	AIA vigente: <u>NON ESISTENTE</u>	Assetto futuro: FORNO F3
Portata massima (Nm ³ /h)	38.000	43.000	15.000	---	15.000	15.000	25.000	25.000	---	25.000
Concentrazione di odore (UO/m ³)	2.000	3.500	3.500	---	3.500	3.500	2.000	1.700	---	2.000
Flusso di massa concentrazione di odore	21.111	23.889	14.583	0	14.583	14.583	13.889	11.806	0	13.889
FLUSSO DI MASSA TOTALE DI ODORE – AIA VIGENTE					64.167					
FLUSSO DI MASSA TOTALE DI ODORE – ASSETTO FUTURO					64.167					

- per quanto riguarda il *bilancio idrico*:
 - la sostituzione delle linee di smalteria non comporterà variazioni significative: le acque dei lavaggi continueranno a confluire nel depuratore GA1 (attualmente inattivo) per essere poi riutilizzate tal quali nella fase di preparazione dell'impasto;
 - l'introduzione della nuova linea di pre-rettifica e lappatura ad umido determinerà un incremento del fabbisogno idrico non significativo, in quanto legato solo al rabbocco del circuito chiuso del nuovo depuratore da installare;
 - il nuovo depuratore di lappatura sarà dotato di un contatore per la misura del volume idrico prelevato da rete per il rabbocco del circuito chiuso e un contatore per la misura dei volumi depurati e riciclati;
 - non cambiano il numero di punti di allaccio alla rete pubblica e i contatori generali;
- per quanto riguarda i *consumi di gas metano*, la sostituzione delle linee non comporterà variazioni significative dei consumi di energia termica per cottura ed essiccazione. Il nuovo forno F3 sarà collegato allo scambiatore di calore già oggi esistente a servizio dei forni F3 e F4, in sostituzione del vecchio forno F3, e il calore recuperato continuerà ad essere utilizzato per il riscaldamento degli uffici, dell'acqua sanitaria e in parte per il riscaldamento dei locali produttivi;
- per quanto riguarda i *consumi di energia elettrica*, le modifiche in progetto richiederanno un adeguamento della potenza elettrica, tramite l'installazione di una **nuova cabina elettrica**. Si ritiene comunque che il consumo specifico totale di energia rimarrà sempre al di sotto del valore di riferimento previsto dalle Linee guida nazionali per il settore ceramico;

- le modifiche in progetto non comporteranno variazioni significative per quanto riguarda tipologia e quantità di *rifiuti prodotti*. Le polveri generate dalle nuove linee di taglio e rettifica saranno stoccate in big bag chiusi e collocati sotto tettoia, mentre i fanghi provenienti dalla linea di lappatura ad umido saranno riutilizzati direttamente nel ciclo produttivo;
- non verranno realizzati nuove vasche/serbatoi interrati;
- per quanto riguarda il *rumore*, il gestore fornisce una valutazione previsionale di impatto acustico, per tener conto dell'eliminazione delle sorgenti sonore corrispondenti ai camini di emissione che vengono dismessi (E4, E6, E10, E12, E21, E22, E23 ed E27) e delle nuove sorgenti sonore corrispondenti ai camini di emissione di nuova installazione (E58, E59, E60, E61, E62, E63, E64, E65, E66, E67 ed E69), nonché per tener conto del nuovo recettore **R2** e dello spostamento del punto **6** di misura di rumore al confine nord, a seguito dell'ampliamento del perimetro aziendale. Il documento è stato redatto a partire dagli esiti della più recente valutazione di impatto acustico (novembre 2019) e permette di evincere il rispetto del valore limite di immissione assoluto sia sui confini aziendali nel punto più vicino alle sorgenti di nuova installazione, sia presso i recettori sensibili R1 e R2; inoltre, si prevede il rispetto del limite differenziale presso i recettori, sia in periodo diurno che in periodo notturno. Tuttavia, vista la complessità dell'intervento in progetto e dei relativi calcoli previsionali, viene proposto di effettuare un **collaudo acustico** con misurazioni in orario sia diurno che notturno ad intervento ultimato, per verificare in modo più attendibile il rispetto dei limiti anche in corrispondenza dei punti di misura P6 e P7, spostati sui nuovi confini aziendali sul lato nord;

dato atto che il 11/11/2021 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 tecnico fornito dal Servizio Territoriale di Arpae – Distretto Area Sud Maranello-Pavullo col prot. n. 198663 del 24/12/2021, nel quale si evidenzia che:

- relativamente ai sistemi di filtrazione che saranno installati a servizio delle emissioni in atmosfera E58, E64 ed E67, si prende atto di quanto dichiarato dalla Ditta e, nel caso in cui si presentassero anomalie alle emissioni, ci si riserva di rivalutare l'impianto proposto;
- per quanto riguarda le emissioni in atmosfera esistenti per le quali è previsto il cambio di destinazione d'uso e/o la variazione di portata massima e/o di limiti di concentrazione di inquinanti (E1, E7, E9, E29, E30, E31, E36, E41, E42, E44, E46, E52, E55 ed E56), si ritiene opportuno richiedere l'esecuzione di un unico prelievo alla data di messa a regime degli impianti;
- per le nuove emissioni **E58** ed **E67** si ritiene opportuno prevedere l'esecuzione di analisi di messa a regime in triplo su portata e polveri, nonché di autocontrolli a cadenza semestrale;
- per la nuova emissione **E64** si ritiene opportuna l'esecuzione di analisi di messa a regime in triplo su portata ed inquinanti, nonché di autocontrolli a cadenza trimestrale (portata, polveri, fluoro e concentrazione di odori), semestrale (SOV e aldeidi) ed annuale (ossidi di azoto e piombo);
- per le emissioni **E59**, **E60**, **E61**, **E62**, **E63**, **E65** ed **E66** si ritiene opportuno prevedere l'esecuzione di un unico prelievo di messa a regime;
- relativamente alle *emissioni odorogene*, considerata la presenza di segnalazioni di disturbo che vengono periodicamente registrate, provenienti dalle abitazioni presenti nelle vicinanze del comparto industriale di insediamento della Ditta, in sostituzione di quanto previsto dal gestore, si

propone di **modificare il valore obiettivo della concentrazione di odori dell'emissione in atmosfera esistente E36** portandolo a 2.000 OU/m³ e di lasciare **invariato a 2.000 OU/m³ il valore obiettivo già prescritto per E52**. Si propongono quindi i valori obiettivo riportati nella tabella seguente per i punti di emissione a servizio dei forni esistenti e nuovi/modificati:

EMISSIONE	DENOMINAZIONE	AIA vigente		Situazione futura	
		Portata massima	Valore obiettivo	Portata massima	Valore obiettivo
E9	Forno F1 + forno F4	38.000 Nm ³ /h	2.000 OU/m ³	43.000	2.000 OU/m ³
E10	Forno F4	15.000 Nm ³ /h	3.500 OU/m ³	---	---
E36	Forno F5	15.000 Nm ³ /h	3.500 OU/m ³	15.000	2.000 OU/m³
E52	Forno F6	25.000 Nm ³ /h	2.000 OU/m ³	25.000	2.000 OU/m ³
E64	Forno F3 nuovo	---	---	25.000	2.000 OU/m³

Viene inoltre proposto di modificare come segue la prescrizione di cui al punto D2.4.19 dell'Allegato I relativa ai monitoraggi delle emissioni odorogene:

“La verifica del rispetto del “valore obiettivo” dovrà essere effettuata a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, ripetendolo con cadenza trimestrale (4 analisi/anno) contestualmente ai monitoraggi periodici prescritti per gli altri inquinanti; tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di concentrazione di odore, sia in termini di flusso di odore.

Il valore di cui al punto D 2.4.1 deve essere inteso come “valore obiettivo” e non come valore limite di emissione. In caso di un suo eventuale superamento in uno dei monitoraggi periodici del gestore, dovrà essere data comunicazione ad Arpae nel minor tempo possibile e nei tempi tecnici strettamente necessari allegando relazione tecnica descrittiva della tipologia produttiva in corso durante l'effettuazione dei controlli, delle circostanze che possono aver determinato tale superamento e degli interventi effettuati o in programma al fine di limitare o contenere le emissioni odorogene.

I risultati dei primi quattro controlli della concentrazione di odore devono essere comunicati e trasmessi ad Arpae, entro 60 gg dalla data dell'ultimo campionamento ai sensi della presente prescrizione, con apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, in cui vengano riportati oltre alle concentrazioni di odore anche i seguenti dati:

- portate emissive delle emissioni,
- m² prodotti al giorno,
- produzione in atto al momento della misura relativa a formato e spessore,
- tipologia e quantità di inchiostri applicati,

in modo da permettere una completa valutazione del rispetto nel tempo del “valore obiettivo” fissato.

In caso di mancato rispetto, il gestore è tenuto a comunicare quali interventi di mitigazione intenda adottare, descrivendo le soluzioni tecnico/impiantistiche e/o gestionali individuate adeguate allo scopo, al fine di realizzare un efficace contenimento delle emissioni odorogene.

Sulla base dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché alla luce di riscontri inerenti la presenza/assenza di problematiche di emissioni odorogene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, l'Autorità Competente potrà prevedere modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della

concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'eventuale adeguamento del "valore obiettivo" di emissione odorigena e all'eventuale realizzazione dei piani di adeguamento";

- relativamente all'*impatto acustico*, al fine di valutare l'impatto acustico prodotto dalle nuove modifiche, il gestore ha presentato una valutazione previsionale di impatto acustico che si basa sui dati ante operam relativi al collaudo acustico effettuato a fine 2019, a cui vengono apportate le modifiche conseguenti all'ampliamento in esame. Nel nuovo assetto impiantistico saranno aggiunte n. 11 sorgenti sonore, corrispondenti ad impianti con emissioni in atmosfera, mentre ne verranno soppresse n. 8 come, con un saldo attivo di n. 3 sorgenti aggiunte.

L'estensore della relazione acustica presentata ha formulato diversi calcoli per determinare i livelli di rumore attesi ai recettori individuati.

Per quanto riguarda **R1**, non si condividono i calcoli proposti in merito all'utilizzo del rumore residuo notturno per ricavare il rumore ambientale diurno, volto alla verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali diurni; ripetendo i calcoli con i valori corretti, si evince comunque il **rispetto** (previsionale) dei suddetti limiti. Risultano invece corretti e congrui i calcoli riferiti ai limiti di immissione assoluti e differenziali notturni.

In merito a **R2**, i calcoli effettuati dimostrano il **rispetto** dei limiti di immissione assoluti e differenziali sulla base di livelli statistici L90 delle misure diurne effettuate, utilizzate anche per il confronto coi limiti notturni.

Si sottolinea il fatto che i calcoli effettuati sono stati basati sui livelli di pressione sonora emessi dai camini delle sorgenti sonore considerate, pari a 73 dBA ± 3 dBA ognuno dichiarati dal costruttore e non verificati strumentalmente, occorre pertanto, come peraltro suggerito dal tecnico competente stesso, che al termine dei lavori sia effettuato un collaudo acustico presso i punti di misura previsti per gli autocontrolli ai confini di proprietà, compresi i nuovi punti P6 e P7. Analogo collaudo dovrà essere effettuato sui due recettori R1 e R2. I risultati del collaudo dovranno essere presentati ad Arpae, provvedendo ad eseguire opere di mitigazione acustica nel caso di superamento dei limiti di immissione assoluti o differenziali.

Infine, si prende atto della presenza di ruderi, rappresentati da edifici diroccati a circa 30 m ad ovest del punto di misura P5, non considerati come recettori in quanto inagibili, ma che dovranno essere valutati ed inseriti nelle successive valutazioni di impatto acustico aziendali nel caso di una futura ristrutturazione;

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

preso atto delle variazioni di assetto impiantistico previste per lo stabilimento GA1 e rilevato che tali variazioni non modificano nella sostanza il ciclo produttivo aziendale;

preso atto dell'ampliamento di GA1 e dell'aggiornamento dei dati di superficie del sito;

preso atto del fatto che la nuova tensostruttura da realizzare a nord dello stabilimento GA2 non presenterà scarichi idrici, né emissioni convogliate in atmosfera;

ritenendo che le modifiche in progetto non comporteranno variazioni significative del fabbisogno idrico complessivo, in considerazione del fatto che:

- due linee di smaltatura vengono sostituite con una nuova linea;

- viene installata una nuova linea di lappatura ad umido, che però sarà gestita a ciclo chiuso grazie al nuovo impianto di trattamento reflui e quindi richiederà esclusivamente il rabbocco delle perdite legate all'evaporazione e all'acqua residua nei fanghi di lappatura;

preso atto del fatto che le modifiche proposte non comporteranno variazioni significative del fabbisogno di gas metano e valutato positivamente il fatto che il nuovo forno F3 sarà collegato allo scambiatore di calore già esistente, consentendo il recupero di energia termica per il riscaldamento dei locali di lavoro e dell'acqua sanitaria;

preso atto del fatto che gli interventi previsti comporteranno un incremento del fabbisogno di energia elettrica, mantenendo però il consumo specifico totale di energia entro la soglia prevista dalle Linee guida nazionali di riferimento;

preso atto del fatto che gli interventi in progetto comportano la **dismissione** dei punti di emissione in atmosfera **E4, E6, E10, E12, E21, E22, E23** ed **E27** dello stabilimento GA1;

preso atto delle variazioni riguardanti le emissioni in atmosfera esistenti, vale a dire:

- cambio di destinazione d'uso di **E1**, con riduzione della portata massima e del limite di concentrazione di "materiale particolato";
- parziale cambio di destinazione d'uso di **E7**, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati;
- collegamento di **E9** al forno F4, in aggiunta al forno F1, in sostituzione del vecchio forno F3, con contestuale incremento della portata massima e revisione al ribasso dei limiti di concentrazione massima degli inquinanti;
- riduzione della portata massima di **E30**;
- riduzione della portata massima e del limite di concentrazione massima di "materiale particolato" per **E42, E44** ed **E46**;
- riduzione dei limiti di concentrazione degli inquinanti caratteristici per **E29, E31, E36, E41, E52, E55** ed **E56**.

A tale proposito, si ritiene di far propria l'indicazione del Servizio Territoriale di Arpae sopra riportata e quindi si richiede l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime**, con un unico prelievo da effettuare in corrispondenza della messa a regime del nuovo assetto;

preso atto dell'attivazione di alcuni nuovi punti di emissione in atmosfera, in particolare:

- **E58** in GA1, a servizio della nuova linea di pressatura in continuo, con coloratore a secco, dell'ingresso del forno F3 nuovo e degli impianti ora serviti da E1 ed E12. A tale proposito:
 - si dà atto che il filtro a tessuto che il gestore intende installare risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
 - si valuta positivamente la proposta di fissare un limite di concentrazione di "materiale particolato" di 18 mg/Nm^3 , inferiore al valore previsto dai criteri CRIAER (30 mg/Nm^3);
 - si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** (tre prelievi), nonché di **autocontrolli** a cadenza **semestrale** a carico del gestore;
- **E59, E60, E61** ed **E62** in GA1, a servizio del nuovo essiccatoio orizzontale. A tale proposito:
 - si dà atto che, in base ai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna e come già previsto in AIA per emissioni analoghe, non è richiesto alcun impianto di depurazione e non è necessario fissare limiti di concentrazione di inquinanti ed autocontrolli periodici a carico del gestore;

- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** (prelievo unico) per la verifica del dato di portata massima;
- **E63** in GA1, a servizio del nuovo essiccatoio pre-forno. A tale proposito:
 - si dà atto che, in base ai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna e come già previsto in AIA per emissioni analoghe, non è richiesto alcun impianto di depurazione e non è necessario fissare limiti di concentrazione di inquinanti ed autocontrolli periodici a carico del gestore;
 - si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** (prelievo unico) per la verifica del dato di portata massima;
- **E64** nello stabilimento GA1, a servizio del nuovo forno F3. A tale proposito:
 - si dà atto che il filtro a tessuto che il gestore intende installare risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
 - si valutano positivamente i limiti di concentrazione proposti dal gestore per gli inquinanti caratteristici, che risultano inferiori ai valori previsti dai criteri CRIAER;
 - si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** (tre prelievi), nonché di **autocontrolli** a carico del gestore a cadenza **trimestrale** su portata, polveri, fluoro e concentrazione di odori, **semestrale** su SOV e aldeidi ed **annuale** su ossidi di azoto e piombo;
- **E65** ed **E66** in GA1, di espulsione dell'aria di raffreddamento del nuovo forno F3. A tale proposito:
 - si dà atto che, in base ai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna e come già previsto in AIA per emissioni analoghe, non è richiesto alcun impianto di depurazione e non è necessario fissare limiti di concentrazione di inquinanti ed autocontrolli periodici a carico del gestore;
 - si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** (prelievo unico) per la verifica del dato di portata massima;
- **E67** in GA1, a servizio della nuova linea di pre-rettifica e lappatura ad umido. A tale proposito:
 - si dà atto che il filtro a tessuto che il gestore intende installare risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
 - si valuta positivamente la proposta di fissare un limite di concentrazione di "materiale particolato" di 18 mg/Nm³, inferiore al valore previsto dai criteri CRIAER (30 mg/Nm³);
 - si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** (tre prelievi), nonché di **autocontrolli** a cadenza **semestrale** a carico del gestore;
- **E69** in GA1, di emergenza del nuovo forno F3. A tale proposito:
 - dal momento che si tratta di un'emissione attiva solo in casi di emergenza, non si ritiene necessario prevedere alcun impianto di depurazione, né prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, autocontrolli periodici a carico del gestore ed analisi di messa a regime;
 - si ritiene comunque opportuno richiedere al gestore di **comunicare in via preventiva la data di messa in esercizio**;

valutato positivamente il fatto che i flussi di massa autorizzati per i diversi inquinanti caratteristici degli effluenti gassosi aziendali non subiscano alcun incremento, anzi risultino in **leggera riduzione** a seguito delle modifiche comunicate, grazie alla dismissione di alcune emissioni esistenti e alla proposta del gestore di rivedere al ribasso valori di portata massima e di concentrazione limite degli inquinanti per punti di emissione esistenti. In particolare, si osserva che:

- ~ il flusso di massa complessivo di "materiale particolato" si riduce di 0,082 kg/gg (-0,026%),
- ~ il flusso di massa di "fluoro" si riduce di 0,012 kg/gg (-0,11%),

- ~ il flusso di massa di “piombo” si riduce di 0,001 kg/gg (-0,11%),
- ~ il flusso di massa di “SOV” si riduce di 0,12 kg/gg (-0,11%),
- ~ il flusso di massa di “aldeidi” si riduce di 0,216 kg/gg (-0,48%),
- ~ il flusso di massa di “ossidi di Azoto” si riduce di 0,72 kg/gg (-0,10%),
- ~ il flusso di massa di “ossidi di Zolfo” si riduce di 0,864 kg/gg (-0,07%),
- ~ il flusso di massa di “monossido di Carbonio” si riduce di 3,168 kg/gg (-1,00%);

ritenendo di fare proprie le proposte del Servizio Territoriale di Arpae sopra riportate, riguardanti i valori obiettivo di emissione di odori da prescrivere per i punti di emissione in atmosfera a servizio dei forni di cottura e il relativo monitoraggio;

preso atto del fatto che gli interventi in progetto non comporteranno variazioni significative della produzione di rifiuti e valutato positivamente che i fanghi derivanti dall'impianto di depurazione a servizio della nuova linea di pre-rettifica e lappatura ad umido vengano riutilizzati direttamente nella fase di macinazione impasti;

ritenendo che le misure di protezione di suolo e acque sotterranee che il gestore ha previsto di predisporre a servizio dei nuovi impianti siano adeguate e valutato positivamente il fatto che non vengano realizzate nuove vasche né serbatoi interrati;

ritenendo opportuno fare propria la valutazione espressa dal Servizio Territoriale di Arpae in merito alla necessità di **eseguire un collaudo acustico** una volta messi a regime i nuovi impianti, allo scopo di confermare il rispetto dei limiti di zona al confine aziendale, nonché dei limiti differenziali presso i recettori sensibili;

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) 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,

I'Incaricato di Funzione determina

- **di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata dal SAC ARPAE di Modena con **Determinazione n. 3752 del 19/07/2018 e ss.mm.** a Gold Art Ceramica S.p.A., avente sede legale in via Giardini Nord n. 231/233, in Comune di Pavullo n/F (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 presso la sede legale, come di seguito indicato:

a) sono autorizzate le modifiche comunicate in data 11/11/2021 tramite il Portale Regionale "Osservatorio IPPC", assunte agli atti della scrivente con prot. n. 98325 del 08/07/2020, come integrate dalla successiva documentazione trasmessa il 09/12/2021 tramite il medesimo Portale, assunta agli atti dalla scrivente con prot. n. 189479 del 09/12/2021;

b) **entro 60 giorni dalla completa messa a regime dell'assetto impiantistico** di cui alla comunicazione di modifica del 11/11/2021, il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e al Comune di Pavullo nel Frignano una **nuova valutazione di impatto acustico**, redatta ai sensi della DGR 673/04, al fine di confermare con una campagna di misure il rispetto dei limiti di immissione assoluta e differenziale nel nuovo assetto; il collaudo acustico dovrà prendere in esame i punti di misura già previsti per gli autocontrolli ai confini di proprietà, **compresi i nuovi punti P6 e P7**, nonché i due recettori sensibili **R1 e R2**.

Nella medesima sede, nel caso in cui emergessero superamenti dei limiti di legge, occorre che il gestore proponga opportuni interventi di bonifica acustica, con relativo cronoprogramma di attuazione;

c) alla sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I, le descrizioni dell'assetto impiantistico relative alle fasi di *Pressatura, Essiccamento, Smaltatura, Essiccazione pre-forno, Cottura, Rettifica a secco-Lappatura-Levigatura ad umido, Scelta e Confezionamento* sono **sostituite dalle seguenti**:

Pressatura

All'interno dello stabilimento, sono presenti:

- in GA1 n. 6 presse e n. 2 impianti di colorazione a secco;
- in GA2 n. 2 presse, n. 1 pressa continua e n. 2 impianti di colorazione a secco.

*Gli **interventi comunicati a novembre 2021** comportano in GA1 la dismissione di n. 2 presse, da sostituire con n. 1 linea di pressatura in continuo, con relativo coloratore a secco; al termine dei lavori, in GA1 saranno presenti n. 4 presse, n. 1 pressa continua e n. 3 coloratori a secco.*

Essiccamento

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 essiccatoi in GA1 e n. 2 essiccatoi in GA2.

*Gli **interventi comunicati a novembre 2021** comportano in GA1 la dismissione di n. 1 essiccatoio verticale, che sarà sostituito con n. 1 essiccatoio orizzontale; pertanto, al termine dei lavori, in GA1 saranno presenti n. 3 essiccatoi verticali e n. 1 essiccatoio orizzontale.*

Smaltatura

All'interno dello stabilimento sono presenti:

- in GA1 n. 10 mulini tamburlani, n. 1 tintometro, n. 6 linee di smalteria (di cui n. 2 in funzione contemporaneamente, n. 2 in funzione e n. 2 in stand-by) e n. 6 decoratrici inkjet;
- in GA2 n. 3 linee di smalteria (di cui n. 1 in stand-by) e n. 3 decoratrici inkjet.

Gli **interventi comunicati a novembre 2021** comportano in GA1 la dismissione di n. 2 linee di smaltatura, con le relative stampanti digitali, e la loro sostituzione con n. 1 linea di smaltatura con annessa stampante digitale; pertanto, al termine dei lavori, **in GA1 saranno presenti n. 5 linee di smaltatura e n. 5 decoratrici digitali inkjet.**

Essiccazione pre-forno

All'interno dello stabilimento è presente n. 1 essiccatoio pre-forno in GA2.

Gli **interventi comunicati a novembre 2021** comportano l'**installazione di n. 1 essiccatoio pre-forno anche in GA1.**

Cottura

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 3 forni in GA1 (F1Sacmi, F3 e F4) e n. 2 forni in GA2 (F5 e F6).

Gi **interventi comunicati a novembre 2021** comportano in GA1 la dismissione del forno F3 e la sua sostituzione con un nuovo forno F3; pertanto, al termine dei lavori, **in GA1 saranno presenti n. 3 forni (F1, F4 e F3 nuovo).**

Rettifica a secco, Lappatura e Levigatura ad umido

All'interno dello stabilimento sono presenti:

- in GA1 n. 2 linee di rettifica e taglio a secco;
- in GA2 n. 1 linea di lappatura/levigatura ad umido e n. 2 linee di rettifica e taglio a secco.

Gli **interventi comunicati a novembre 2021** comportano in GA1 il riposizionamento delle linee di rettifica esistenti e l'installazione di n. 3 nuove linee di rettifica a secco e n. 1 nuova linea di pre-rettifica e lappatura ad umido; al termine dei lavori, pertanto, **in GA1 saranno presenti n. 5 linee di rettifica e taglio a secco e n. 1 linea di pre-rettifica e lappatura ad umido.**

Scelta e Confezionamento

All'interno dello stabilimento sono presenti:

- in GA1 n. 4 linee di scelta, n. 4 pallettizzatori e n. 1 forno termoretraibile;
- in GA2 n. 4 linee di scelta, n. 4 pallettizzatori e n. 1 linea di confezionamento dotata di forno termoretraibile.

Gli **interventi comunicati a novembre 2021** comportano in GA1 l'eliminazione di n. 1 linea di scelta con relativo pallettizzatore e l'installazione di n. 3 nuove linee di scelta con relativi pallettizzatori; inoltre, sarà spostata la linea di scelta associata al forno F4 e sarà sostituita e spostata n. 1 linea di confezionamento. Al termine dei lavori, pertanto, **in GA1 saranno presenti n. 6 linee di scelta, n. 6 pallettizzatori e n. 1 forno termoretraibile.**

- d)** alla sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I, alla sezione relativa agli ulteriori elementi presenti nel sito e rilevanti a servizio dell'attività aziendale è **aggiunto il seguente paragrafo:**

- **n. 1 impianto di depurazione a ciclo chiuso per il trattamento dei reflui derivanti dalla nuova linea di pre-rettifica e lappatura ad umido in GA1.** I reflui sono sottoposti a decantazione, con l'aggiunta di polielettrolita, per separare la frazione liquida, che viene riutilizzata nella medesima linea, e la frazione fangosa, che viene riutilizzata nella preparazione dell'impasto ceramico.

e) alla sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici" dell'Allegato I è **aggiunto il seguente paragrafo:**

Impianto di depurazione reflui di pre-rettifica e lappatura ad umido in GA1

L'impianto di depurazione è a ciclo chiuso.

L'acqua per il raffreddamento delle mole e del materiale abrasivo è raccolta in un pozzetto, posizionato sotto le macchine di lappatura, nel quale è presente una pompa per il rinvio dei reflui ad un silos decantatore; nel medesimo silos viene immesso, previa agitazione in apposita vasca, il polielettrolita che ha la funzione di favorire la separazione delle parti pesanti dell'abrasione.

Dal silos decantatore, per sfioramento, l'acqua decantata passa ad un silos di raccolta, dal quale viene inviata nuovamente alle linee di lavorazione.

I fanghi depositati sul fondo del silos decantatore, invece, vengono accumulati in apposito silos e quindi trasferiti alla vasca di raccolta del reparto di macinazione, per essere riutilizzati nella fase di macinazione ad umido.

Caratteristiche impianto di depurazione

- pozzetto di raccolta interrato, con volume di 5,6 m³,
- silos decantatore dinamico, con volume di 84 m³,
- silos di raccolta dell'acqua depurata, con volume di 19 m³,
- silos di raccolta dei fanghi, con volume di 24 m³,
- vasca di rilancio dei fanghi, con volume di 1,2 m³.

Il depuratore sarà dotato di un contatore per la misura dell'acqua prelevata dalla rete per il rabbocco del circuito chiuso e un contatore per la misura del volume idrico riutilizzato a ciclo chiuso.

f) 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.

Stabilimento Gold Art 1

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 - n.5 linee di smalteria + ingresso forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E2 - Essiccatoio linea 1	PUNTO DI EMISSIONE E3 - Essiccatoio linea 2	PUNTO DI EMISSIONE E4 - Essiccatoio linea 3	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Essiccatoio linea 4
Messa a regime	-	(*)	A regime	A regime	DA DISMETTERE (*)	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	65.000	11.500	11.500	15.000	15.000
Altezza minima (m)	---	10	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	-	-	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (#)	UNI 11768:2020	5	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	-	-	-	-

(*) rif. Prescrizione n. 3, 4, 5.

(°) come da comunicazione di modifica non sostanziale AIA di novembre 2021.

(#) 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 E6 - n.6 linee smalteria (di cui 4 in lavorazione e 2 in stand-by) + mulini macinazione smalti + ingresso forni 3 e 4 (§)	PUNTO DI EMISSIONE E7 - pulizia pneumatica reparto mulini/ presse, coloratore, ingresso forni F1, F4 e F3 nuovo	PUNTO DI EMISSIONE E9 - Forni cottura (F1 SACMI, F4)	PUNTO DI EMISSIONE E10 - Forno F4
Messa a regime	-	DA DISMETTERE (*)	A regime (*)	(°)	DA DISMETTERE (*)
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	38.000	1.200	43.000	15.000
Altezza minima (m)	---	12	6	17	15
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	30	5	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (#)	UNI 11768:2020	5	5	-	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	-	-	0,4	0.5
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	-	-	4	5
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	-	-	40	50

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 - n.6 linee smalteria (di cui 4 in lavorazione e 2 in stand-by) + mulini macinazione smalti + ingresso forni 3 e 4 (§)	PUNTO DI EMISSIONE E7 – pulizia pneumatica reparto mulini/ presse, coloratore, ingresso forni F1, F4 e F3 nuovo	PUNTO DI EMISSIONE E9 - Forni cottura (F1 SACMI, F4)	PUNTO DI EMISSIONE E10 - Forno F4
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	-	-	17	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)	-	-	119	130
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)	-	-	440 (**)	500 (**)
Concentrazione di odore (UO/m ³)	UNI EN 13725:2004	-	-	2.000 (!)	3.500 (!)
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto (▲)	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Trimestrale per portata, polveri, F e Concentrazione di odore Semestrale per SOV e aldeidi Annuale per NOx, Pb	Trimestrale per portata, polveri, F e Concentrazione di odore Semestrale per SOV e aldeidi Annuale per NOx, Pb

(*) come da comunicazione di modifica non sostanziale AIA di novembre 2021.

(°) rif. Prescrizioni n. 3, 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.

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo punto D2.4.19

(▲) L'impianto di abbattimento a servizio del punto di emissione E9 è costituito da n° 2 filtri a tessuto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E11 - Aspirazione ingresso forno F1 SACMI	PUNTO DI EMISSIONE E12 - Aspirazione ingresso forni 3 e 4	PUNTO DI EMISSIONE E13 - Scambiatore di calore Forno F1 SACMI (1)	PUNTO DI EMISSIONE E14 - Camino Principale Forno F1 SACMI (Emergenza) (°)
Messa a regime	-	A regime	DA DISMETTERE (*)	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	8.000	4.000	15.000	-
Altezza minima (m)	---	9	9	10	9
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 E11 - Aspirazione ingresso forno F1 SACMI	PUNTO DI EMISSIONE E12 - Aspirazione ingresso forni 3 e 4	PUNTO DI EMISSIONE E13 - Scambiatore di calore Forno F1 SACMI (1)	PUNTO DI EMISSIONE E14 - Camino Principale Forno F1 SACMI (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)	10	10	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (#)	UNI 11768:2020	5	5	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro tessuto	Filtro a tessuto	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	-	-

(*) come da comunicazione di modifica non sostanziale AIA di novembre 2021.

(1) in funzione solamente quando l'aria calda non verrà utilizzata per il riscaldamento degli ambienti lavorativi.

(°) il punto di emissione riguarda un camino di emergenza che entra in funzione solamente in caso di non funzionamento del filtro a servizio del forno. La portata massima del punto in questione, nel caso in cui si presentasse la situazione che comporti il loro utilizzo, è sovrapponibile a quella del camino del forno corrispondente.

(#) 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 E16 - Raffredd. Indiretto forno F1 SACMI (§)	PUNTO DI EMISSIONE E19 - Raffredd. Finale aspirato forno F1 SACMI	PUNTO DI EMISSIONE E21 - Camino Principale Forno F3 (Emergenza)	PUNTO DI EMISSIONE E22- Raffredd. indiretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E23 - Raffredd. finale aspirato forno F3
Messa a regime	-	A regime	A regime	DA DISMETTERE (*)	DA DISMETTERE (*)	DA DISMETTERE (*)
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	28000	48000	-	25.000	70.000
Altezza minima (m)	-	10	10	9	10	10
Durata (h/g)	-	24	24	-	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	-	-

(§) il punto di emissione espellerà durante il normale funzionamento dell'impianto la sola frazione della portata non convogliata agli essiccatoi e quindi circa 7.500 Nm³/h. La portata di aria convogliata agli essiccatoi sarà (quando in funzione tutti e 4) circa 16.000 Nm³/h. Qualora per motivi impiantistici occorra convogliare all'esterno la totalità del raffreddamento indiretto del forno F1 SACMI la portata sarà di circa 28.000 Nm³/h.

(*) come da comunicazione di modifica non sostanziale AIA di novembre 2021.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E24 - Camino Principale Forno F4 (Emergenza) (°)	PUNTO DI EMISSIONE E25 - Raffredd. indiretto forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E26 - Raffredd. finale aspirato forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E27 - Forno termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E28 - Saldatura
Messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	DA DISMETTERE (*)	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	70.000	800	1.100
Altezza minima (m)	-	9	10	10	7.5	7

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E24 - Camino Principale Forno F4 (Emergenza) (*)	PUNTO DI EMISSIONE E25 - Raffredd. indiretto forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E26 - Raffredd. finale aspirato forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E27 - Forno termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E28 - Saldatura
Durata (h/g)	-	-	24	24	24	1
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	-	-	-	-	10
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	-	-	-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	-	-

(*) il punto di emissione riguarda un camino di emergenza che entra in funzione solamente in caso di non funzionamento del filtro a servizio del forno. La portata massima del punto in questione, nel caso in cui si presentasse la situazione che comporti il loro utilizzo, è sovrapponibile a quella del camino del forno corrispondente.

(*) come da comunicazione di modifica non sostanziale AIA di novembre 2021.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E41 - ATM 200 + Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E42 - Aspirazione Reparto macinazione (§)	PUNTO DI EMISSIONE E43 - Camino Emergenza Cogeneratore (&)
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	132.000	38.000	60.000
Altezza minima (m)	-	20	20	33
Durata (h/g)	-	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)	17	18	50
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (#)	UNI 11768:2020	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)	124	-	400
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)	27 (*)	-	500 (*)
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2017 ; ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)	99	-	100
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri Annuale per NOx, CO	Semestrale per portata, polveri	-

(*) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5.

- (§) il filtro aspira le 10 tramogge, le testate di tutti i nastri trasportatori che portano i materiali dalle tramogge di carico alle tramogge di alimentazione dei mulini continui e il frangizolle.
- (&) Il punto di emissione deve entrare in funzione solamente come camino di emergenza quando l'atomizzatore non è funzionante, i limiti sono quelli di cui all'AlI.1 parte III punto 4 della parte V del D.Lgs. 152/06 + CRIAER 4.12.16 e si riferiscono ad un tenore di Ossigeno nell'effluente gassoso del 15%.
- (#) 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 E44 – Aspirazione Linee di Rettifica	PUNTO DI EMISSIONE E45 – Pulizia pneumatica reparto macinazione ad umido / atomizzazione	PUNTO DI EMISSIONE E58 - n.1 pressa continua + n.1 coloratore impasto + ingresso forno F3 nuovo e F4 + stoccaggio atomizzato + coloratori + presse
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	45.000	2000	109.000
Altezza minima (m)	-	13	18,5	13
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	30	18
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 per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri

(*) rif. Prescrizioni n. 3, 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 E59 – essiccatoio EAU punto 1	PUNTO DI EMISSIONE E60 – essiccatoio EAU punto 2	PUNTO DI EMISSIONE E61 – essiccatoio EAU punto 3	PUNTO DI EMISSIONE E62 – essiccatoio STAB punto 3	PUNTO DI EMISSIONE E63 – essiccatoio pre-forno
Messa 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	10.500	10.500	10.500	11.600	28.500
Altezza minima (m)	-	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	-	-

(°) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E64 – nuovo forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E65 – camino espulsione nuovo forno F3 - RLS	PUNTO DI EMISSIONE E66 – camino espulsione aria calda nuovo forno F3 - AAC	PUNTO DI EMISSIONE E67 – n.1 linea pre-rettifica e lappatura + n.3 linee rettifica e taglio a secco	PUNTO DI EMISSIONE E69 – camino principale forno F3 nuovo – emergenza (&)
Messa 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	34.500	62.000	108.000	-
Altezza minima (m)	-	15	10,5	10,5	12	10,5
Durata (h/g)	-	24	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)	5	-	-	18	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (#)	UNI 11768:2020	-	-	-	5	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	0,45	-	-	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	4,5	-	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	45	-	-	-	-
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	17	-	-	-	-
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)	119	-	-	-	-
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)	440 (*)	-	-	-	-
Concentrazione di odore (UO/m ³)	UNI EN 13725:2004	2.000 (!)	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	-	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri, F e Concentrazione di odore Semestrale per SOV e aldeidi Annuale per NOx, Pb	-	-	Semestrale per portata, polveri	-

(°) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5.

(§) rif. Prescrizione n. 3.

(&) il punto di emissione riguarda un camino di emergenza che entra in funzione solamente in caso di non funzionamento del filtro a servizio del forno. La portata massima del punto in questione, nel caso in cui si presentasse la situazione che comporti il loro utilizzo, è sovrapponibile a quella del camino del forno corrispondente.

(#) 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.

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo punto D2.4.19.

Stabilimento Gold Art 2

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E29 – Tramogge carico Silos e argilla (§)	PUNTO DI EMISSIONE E30 – n.3 smalterie (2 in funzione e 1 in stand-by) + cappe laboratorio (§)	PUNTO DI EMISSIONE E31- Pulizia pneumatica reparto insilaggio / presse / smalteria, ingresso forno F5 (§)	PUNTO DI EMISSIONE E32 - Essiccatoio linea 5	PUNTO DI EMISSIONE E33 – Raffredd. indiretto forno F5
Messa a regime	-	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	14.200	28.000	1.200	15.000	13.500
Altezza minima (m)	-	10	24,5	15	9	10
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Materiale Particolare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	18	10	20	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (#)	UNI 11768:2020	5	5	5	-	-
Impianto di depurazione	-	<i>Filtro a tessuto</i>	<i>Filtro a tessuto</i>	<i>Filtro a tessuto</i>	-	-
Frequenza autocontrolli	-	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	-	-

(§) in dettaglio:

- ad **E29** sono convogliati i seguenti impianti: n. 2 tramogge carico atomizzato, testate nastri ed elevatori di carico silos, n. 23 testate carico silos, n.3 tramogge impianto nastri pesatori di dosaggio, n. 5 testate di carico e di scarico dei nuovi silos, nastri trasportatori dall'uscita dell'atomizzatore all'ingresso sili di stoccaggio (condotta trasporto aerea da GA1 a GA2)
- ad **E30** sono convogliati i seguenti impianti: n. 2 linee smalteria (di cui 1 in stand-by), nuova smalteria linea Continua +, cappe laboratorio
- ad **E31** è convogliata la pulizia dei seguenti reparti: insilaggio, presse, smalteria, ingresso forno F5 e zona coloratore

(*) rif. Prescrizioni n. 3, 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 E34 - Raffredd. finale aspirato forno F5	PUNTO DI EMISSIONE E35 - Camino principale forno F5 (Emergenza) (&)	PUNTO DI EMISSIONE E36 - Forno F5	PUNTO DI EMISSIONE E37 - Soffiaggio piastrelle e ingresso forno F5
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	66.400	-	15.000	4.500

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E34 - Raffredd. finale aspirato forno F5	PUNTO DI EMISSIONE E35 - Camino principale forno F5 (Emergenza) (&)	PUNTO DI EMISSIONE E36 - Forno F5	PUNTO DI EMISSIONE E37 - Soffiaggio piastrelle e ingresso forno F5
Altezza minima (m)	-	10	10	15	8
Durata (h/g)	-	24	-	24	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	-	-	5	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (#)	UNI 11768:2020	-	-	-	5
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	-	-	0,45	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	-	-	4,5	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	-	-	45	-
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	-	-	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)	-	-	119	-
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)	-	-	440 (*)	-
Concentrazione di odore (UO/m ³)	UNI EN 13725:2004	-	-	2.000 (!)	-
Impianto di depurazione	-	-	-	<i>Filtro a tessuto</i>	<i>Filtro a tessuto</i>
Frequenza autocontrolli	-	-	-	<i>Trimestrale per portata, polveri, F e concentrazione di odore</i> <i>Semestrale per SOV e aldeidi</i> <i>Annuale per NOx, Pb</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>

(&) Il punto di emissione riguarda un camino di emergenza che entra in funzione solamente in caso di non funzionamento del filtro a servizio del forno. La portata massima del punto in questione, nel caso in cui si presentasse la situazione che comporti il loro utilizzo, è sovrapponibile a quella del camino del forno corrispondente.

(*) rif. Prescrizioni n. 3, 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.

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo punto D2.4.19

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E46 – n.2 presse e linea “CONTINUA +”, scarico silos, n.2 coloratori atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E 47- Essiccatoio linea 6 (ECP) punto 1 (EAU)	PUNTO DI EMISSIONE E48 - Essiccatoio linea 6 (ECP) punto 2 (EAU)	PUNTO DI EMISSIONE E49 - Essiccatoio linea 6 (ECP) punto 3 (STAB)
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	118.000	10.900	10.900	8.100
Altezza minima (m)	-	12	10,5	10,5	10,5
Durata (h/g)	-	24	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	-	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (#)	UNI 11768:2020	5	-	-	-
Impianto di depurazione	-	<i>Filtro a tessuto</i>	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	-	-	-

(*) rif. Prescrizioni n. 3, 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 E50 - Essiccatoio pre Forno 6 (EUP)	PUNTO DI EMISSIONE E51 - Camino principale Forno F6 (Emergenza) (°)	PUNTO DI EMISSIONE E52 - Forno F6 (EUP)	PUNTO DI EMISSIONE E53 – Raffredd. indiretto Forno F6 (AAC2 + RLW)
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	19.000	-	25.000	37.500 (§)
Altezza minima (m)	-	10	11,5	15	11,5
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)	-	-	5	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	-	-	0,45	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	-	-	4,5	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	-	-	45	-
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	-	-	17	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E50 - Essiccatoio pre Forno 6 (EUP)	PUNTO DI EMISSIONE E51 - Camino principale Forno F6 (Emergenza) (°)	PUNTO DI EMISSIONE E52 - Forno F6 (EUP)	PUNTO DI EMISSIONE E53 – Raffredd. indiretto Forno F6 (AAC2 + RLW)
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)	-	-	119	-
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)	-	-	440 (**)	-
Concentrazione di odore (UO/m ³)	UNI EN 13725:2004	-	-	2.000 (!)	-
Impianto di depurazione	-	-	-	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	Trimestrale per portata, polveri, F e concentrazione di odore Semestrale per SOV e aldeidi Annuale per NOx, Pb	-

(°) il punto di emissione riguarda un camino di emergenza che entra in funzione solamente in caso di non funzionamento del filtro a servizio del forno. La portata massima del punto in questione, nel caso in cui si presentasse la situazione che comporti il loro utilizzo, è sovrapponibile a quella del camino del forno corrispondente.

(*) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5.

(§) valore di portata massimo teorico nel caso in cui non sia effettuato nessun recupero energetico.

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come **valore guida**: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al successivo punto D2.4.19

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E54 - Raffredd. finale forno F6 (AAC2)	PUNTO DI EMISSIONE E55 - n.2 Linee taglio e rettifica a secco e operazioni a secco linea lappatura	PUNTO DI EMISSIONE E56 - pulizia pneumatica reparto linee Forno 6	PUNTO DI EMISSIONE E57 – scambiatore di calore forno F6
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	64.000 (§)	80.000	2.000	32.000
Altezza minima (m)	-	11	12	20	
Durata (h/g)	-	24	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)	-	18	18	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (#)	UNI 11768:2020	-	5	5	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	-

(*) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5.

(§) valore di portata massimo teorico nel caso in cui non sia effettuato nessun recupero energetico

(#) 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.

g) i punti 4 e 19 della sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” dell’Allegato I sono **sostituiti dai seguenti**:

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all’ARPAE di Modena e al Comune di Pavullo n/F **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i risultati delle analisi sui parametri caratteristici effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:

- relativamente ai punti di emissione **E1, E7, E9, E41, E42 ed E44** in GA1, **E29, E30, E31, E36, E46, E52, E55 ed E56** in GA2 portata e inquinanti autorizzati su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime degli impianti nel nuovo assetto;
- relativamente alle emissioni **E58, E64 ed E67** in GA1, portata e inquinanti autorizzati su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime dei nuovi impianti (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
- relativamente alle emissioni **E59, E60, E61, E62, E63, E65 ed E66** in GA1, portata su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime dei nuovi impianti.

19. La verifica del rispetto dei “**valori obiettivo**” di emissione delle sostanze odorigene fissato per le emissioni in atmosfera **E9, E36, E52 ed E64** deve essere effettuata a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, ripetendolo con cadenza trimestrale (4 analisi/anno) contestualmente ai monitoraggi periodici prescritti per gli altri inquinanti; tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di *concentrazione di odore*, sia in termini di *flusso di odore*.

I valori di concentrazione di odore devono essere intesi come “valore obiettivo” e non come valore limite di emissione; in caso di un loro eventuale superamento in uno dei monitoraggi periodici del gestore, dovrà esserne data **comunicazione ad Arpae nei tempi tecnici strettamente necessari**, allegando una relazione tecnica descrittiva della tipologia produttiva in corso durante l’effettuazione dei controlli, delle circostanze che possono aver determinato tale superamento e degli interventi effettuati o in programma al fine di limitare o contenere le emissioni odorigene (descrivendo le soluzioni tecnico/impiantistiche e/o gestionali individuate allo scopo).

I risultati dei primi quattro controlli della concentrazione di odore devono essere comunicati e trasmessi ad Arpae, **entro 60 giorni dalla data dell’ultimo campionamento** ai sensi della presente prescrizione, con un’apposita **relazione tecnica** riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, in cui vengano riportati, oltre alle concentrazioni e ai flussi di odore, anche i seguenti dati:

- portate emissive delle emissioni,
- m²/giorno prodotti,
- produzione in atto al momento della misura relativa a formato e spessore,
- tipologia e quantità di inchiostri applicati,

per permettere una completa valutazione del rispetto nel tempo dei “valori obiettivo” fissati.

Sulla base dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché alla luce di riscontri inerenti la presenza/assenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta del gestore, la scrivente potrà prevedere modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'eventuale adeguamento del "valore obiettivo" di emissione odorigena e all'eventuale realizzazione dei piani di adeguamento.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 3752 del 19/07/2018 e ss.mm.** rilasciate dal SAC ARPAE di Modena;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 3752 del 19/07/2018 e ss.mm., per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Gold Art Ceramica S.p.A. e al Comune di Pavullo nel Frignano tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Frignano;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si procederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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