

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-2265 del 05/05/2022
Oggetto	Ditta EMILCERAMICA S.r.l., Via Ghiarola Nuova n. 65-67, Fiorano Modenese (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2022-2393 del 04/05/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno cinque MAGGIO 2022 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, ANNA MARIA MANZIERI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **EMILCERAMICA S.R.L. – STABILIMENTO FIORANO 2**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA GHIAROLA NUOVA n. 65/67 IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO).

(RIF. INT. N. 03716700368/37)

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 04/03/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 come modificata dalla Legge Regionale n.13 del 28/07/2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni” che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (ARPAE);

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

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 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 deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la determinazione dirigenziale n. 356 del 13/01/2022 del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna “Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per il triennio 2022-2024, secondo i criteri definiti con la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018”;

richiamato l’ “*Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia*”, vigente dal 12/12/2019, sottoscritto da Regione Emilia Romagna, Province di Modena e Reggio Emilia, Comuni di Castelvetro di Modena, Fiorano Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e Confindustria Ceramica, avente come oggetto l’istituzione di un sistema di valutazione e

regolazione delle emissioni atmosferiche originate dalle imprese ceramiche nel distretto di Modena e Reggio Emilia, con l'obiettivo di incentivare un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e l'intervento sugli impatti diretti e indiretti, in modo tale da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell'aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto;

richiamata in particolare la nota prot. n. 37683 del 07/03/2022 con la quale la scrivente Agenzia ha riconosciuto l'accantonamento presso il sito in oggetto di 66,876 Quote patrimonio di "*materiale particellare da emissioni fredde*" acquisite dallo stabilimento di Marazzi Group S.r.l. in Via Regina Pacis n. 39 a Sassuolo (Mo), a scadenza illimitata;

richiamata la **Determinazione n. 156 del 30/09/2013** con la quale è stata rinnovata dalla Provincia di Modena l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata alla Ditta Emilceramica S.p.A., avente sede legale in Via Ghiarola Nuova n. 29 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità del gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Ghiarola Nuova n.65/67 in comune di Fiorano Modenese (Mo);

richiamate la Determinazione n. 30 del 02/03/2015, la Determinazione n. 175 del 22/12/2015 di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata rilasciate dalla Provincia di Modena;

richiamata la Determinazione n. 202 del 17/01/2017 rilasciata da Arpae di Modena, con la quale l'AIA è stata volturata a favore di Emilceramica S.r.l.;

richiamate la Determinazione n. 2896 del 07/06/2017, la Determinazione n. 1461 del 23/03/2018, la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018, la Determinazione n. 4894 del 26/09/2018, la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018 e la Determinazione n. 356 del 24/01/2020 rilasciate da Arpae di Modena, di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 07/03/2022 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 37649 del 07/03/2022, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

- I. **ampliamento del prospetto est del capannone produttivo** per un'area di circa 3.358 m².
L'intervento non avrà ricadute di natura idrica, dal momento che l'area è già impermeabilizzata, ma il gestore propone comunque di installare dispositivi di accumulo temporaneo (condotte sovradimensionate) e di limitazione della portata scaricata (strozzatura idraulica).
L'ampliamento risulterà idraulicamente del tutto indipendente dal capannone esistente, con pluviali tutti afferenti a dorsali fognarie dedicate, sovradimensionate per fungere anche da accumulo di laminazione e dotate in uscita di apposite strozzature limitatrici e di valvole a clapet; il recettore delle due strozzature sarà la fognatura aziendale esistente, afferente allo scarico esistente **S4**;
- II. **completa dismissione del reparto di produzione di piastrelle in "piccoli formati"** realizzati con tecnologia di pressatura tradizionale, con contestuale **installazione di nuovo reparto di produzione di lastre** (dimensione massima di 1.600 x 3.200 mm e spessore variabile da 6 a 12 mm), comprendente n. 2 linee, che si vanno ad aggiungere a quella già esistente.
Al termine dell'intervento, quindi, l'installazione in oggetto produrrà esclusivamente lastre in gres porcellanato.
Questa modifica comporterà la variazione dell'assetto impiantistico di buona parte dello stabilimento; in particolare, è prevista la **dismissione** di:
 - una batteria di n. 12 silos per lo stoccaggio impasto atomizzato,
 - n. 5 presse,

- n. 5 essiccatoi (n. 4 verticali e n. 1 orizzontale),
- n. 5 linee di smalteria,
- n. 2 forni,
- n. 4 linee di rettifica/spacco ad umido,
- n. 1 linea di lappatura,
- n. 4 linee di scelta,
- n. 1 linea di finitura.

Invece, il **nuovo reparto di produzione lastre** comprenderà:

- una batteria di **n. 12 silos** (capacità di circa 60 ton ciascuno) per lo stoccaggio di impasto atomizzato, corredata da n. 4 tramogge di ricezione impasto. A questi impianti sarà collegato il nuovo punto di emissione in atmosfera **E51** (aspirazione carico silos e torre tecnologica 2);
- **n. 1 torre tecnologica** di vagliatura, miscelazione, colorazione a secco, miscelazione scaglie e travaso impasto agli applicatori delle due linee di pressatura continua (PCR), anch'essa collegata al nuovo punto di emissione in atmosfera **E51**;
- **n. 2 presse continue rotative (PCR2 e PCR3)** complete di applicatori, che saranno collegate ai punti di emissione in atmosfera esistenti **E3** ed **E6**, nonché alla nuova emissione in atmosfera **E52** (aspirazione carico presse e PCR2-PCR3);
- **n. 2 essiccatoi orizzontali** a 7 piani, ciascuno dei quali serviti da tre nuovi camini, rispettivamente **E67**, **E68** ed **E57** per l'essiccatoio della linea 2 ed **E58**, **E59** ed **E60** per l'essiccatoio della linea 3;
- **n. 1 essiccatoio di stabilizzazione** nella linea 3, collegato al nuovo camino **E61**;
- **n. 2 linee di smaltatura**, equipaggiate con macchine per la decorazione e la smaltatura in digitale, servite dal nuovo punto di emissione in atmosfera **E50** (aspirazione Smalteria lastre linee 2-3). Le acque reflue provenienti dal reparto saranno convogliate tramite canalizzazioni in un pozzetto di rilancio al depuratore chimico-fisico già esistente;
- **n. 2 essiccatoi preforo**, serviti dalle nuove emissioni in atmosfera **E62** ed **E63**, nonché dai camini **E64** ed **E64-bis** (cappe di uscita);
- **n. 1 forno di cottura monostrato**, che potrà essere alimentato sia dalla linea 1 di produzione lastre esistente che dalle due nuove linee in progettazione.

Al nuovo forno saranno associate le emissioni convogliate in atmosfera **E65** (emergenza forno F2), **AC1-F2** (raffreddamento lento piastrelle indiretto forno F2) ed **AC2-F2** (raffreddamento finale piastrelle indiretto forno F2), oltre al camino principale **E15**, di nuova costruzione, ma che mantiene la denominazione del camino oggi esistente a servizio del forno F1.

Collegati ad E15, saranno presenti anche:

- uno scambiatore di calore, associato al camino **E69** (scambiatore aria filtro E15),
- un gruppo di stoccaggio e dosaggio reagente (calce idrata), collegato al camino **E71** (sfiato silos calce filtro E15);
- **n. 2 pre-rettifiche a secco**, servite dalla nuova emissione in atmosfera **E56** (aspirazione pre-rettifica);
- **n. 2 rettifiche a secco**, associate alla nuova emissione in atmosfera **E54** (aspirazione rettifiche a secco linee 3-4);
- **n. 2 linee di lappatura ad umido**, una delle quali dotata di una levigatrice a secco, che sarà collegata all'emissione in atmosfera esistente **E4** (scelta linee 3-4-5 e lappatura linee 2-3);
- **n. 3 linee di scelta automatica** con pallettizzazione, sottoposte ad aspirazione e servite anch'esse dal punto di emissione in atmosfera esistente **E4**;
- **n. 1 linea di confezionamento** con applicazione termoretraibile, da collegare all'emissione in atmosfera esistente **E30** (finitura 2).

Saranno mantenuti invariati il reparto di produzione lastre già esistente, il reparto di macinazione smalti, il laboratorio e gli impianti di depurazione dei reflui idrici;

In relazione alle modifiche comunicate, il gestore precisa che:

- la capacità produttiva massima resterà invariata (433,84 t/giorno), mentre la produzione giornaliera effettiva sarà di norma inferiore (circa 265 t/giorno), a causa di cambi di prodotto, prove di ricerca e mix produttivo;
- non è prevista alcuna variazione quantitativa e/o qualitativa delle materie prime in utilizzo (polvere atomizzata e smalti), né l'introduzione di materie prime differenti da quelle già in uso;
- non è previsto alcun aumento del consumo di additivi di depurazione solidi (calce esausta), dal momento che il numero di filtri di depurazione dei fumi di cottura rimarrà invariato, mentre è prevista una riduzione del consumo di additivi di depurazione delle acque reflue, legata alla sostituzione di un reparto rettifica ad umido con un reparto di rettifica a secco;
- non sono previste variazioni quantitative/qualitative dell'approvvigionamento idrico, dal momento che l'impianto di rettifica ad umido di piastrelle tradizionali sarà sostituito con un impianto di rettifica a secco di lastre, l'unica lavorazione di finitura ad umido che sarà mantenuta è la lappatura e le n. 5 smalterie esistenti saranno sostituite con n. 2 nuove linee dotate di lavaggio automatico, che riduce al minimo il fabbisogno idrico per questa fase di processo. Il gestore precisa che l'impianto di depurazione oggi a servizio della rettifica/taglio di piastrelle tradizionali sarà destinato alla sola depurazione di acque provenienti dalla lappatura di lastre;
- non sono previsti nuovi recapiti di acque reflue in pubblica fognatura o in acque superficiali;
- in merito ai consumi energetici:
 - non è previsto alcun incremento del consumo di *gas metano*, in quanto i nuovi impianti saranno caratterizzati da una classe energetica superiore rispetto agli esistenti, ormai obsoleti. Di conseguenza, i consumi energetici non subiranno incrementi nel nuovo assetto, anzi si prevede un risparmio assoluto nella nuova configurazione;
 - si ipotizza invece un lieve incremento del consumo specifico, dal momento che la produzione di lastre è intrinsecamente più dispendiosa in termini energetici rispetto alla produzione dei formati tradizionali;
 - la potenza nominale del POD che attualmente alimenta l'impianto lastre sarà aumentata da 4 MW a 7,5 MW, ma verrà contestualmente dismesso il POD che oggi alimenta la produzione di piastrelle tradizionali, mantenendo quindi la situazione sostanzialmente invariata;
- per quanto riguarda le emissioni convogliate in atmosfera, è previsto lo smantellamento di alcune emissioni esistenti, il riutilizzo di altre (sia nella stessa posizione attuale, sia riposizionandole a servizio di nuovi reparti) e l'introduzione di nuove emissioni. In particolare:
 - saranno **dismesse** le emissioni **E1, E2, E8, E9, E10, E14, E15** (che sarà sostituita dalla nuova E15), **E20, E21, E22, E23, E24, E25, E26, E28, E30** (che sarà sostituita dalla nuova E30), **E31, E32, E33, AC1-43, AC2-43, AC1-44 ed AC2-44**;
 - saranno **modificate**:
 - ~ **E3**, che non sarà più a servizio di presse, ma della sbavatura e sarà spostata,
 - ~ **E4**, che non sarà più a servizio di smalterie, ma di linee di scelta e lappatura,
 - ~ **E5**, che non sarà più a servizio dello stoccaggio porcellanato, ma delle tramogge dello scarto crudo,
 - ~ **E6**, che non sarà posta servizio della nuova pulizia pneumatica;
 - saranno **installate ex novo**:
 - ~ **E15**, a servizio del nuovo forno F2 (viene mantenuta solo la numerazione rispetto al camino a servizio dei forni oggetto di smantellamento, ma filtro e camino sono realizzati ex novo),
 - ~ **E30**, a servizio del nuovo forno termoretraibile 1 (viene mantenuta solo la numerazione rispetto al camino oggi esistente, ma il camino è realizzato ex novo),
 - ~ **E50, E51, E52, E54, E56, E57, E58, E59, E60, E61, E62, E63, E64, E64bis, E65, E67, E68, E69, E71, AC1-F2 ed AC2-F2** già sopra citati, a servizio dei nuovi impianti;

~ **E53** ed **E66** a servizio di generatori di emergenza traino collegati rispettivamente ai forni F1 e F2.

Inoltre, vengono segnalate le emissioni in atmosfera **E70** ed **E72**, rispettivamente a servizio dello sfiato dei silos delle calce collegato al filtro E45 e dello scambiatore di aria del filtro E45.

Per mantenere **inalterati i flussi di massa autorizzati** per gli inquinanti caratteristici, l'Azienda propone di:

- mantenere o ridurre i limiti già autorizzati per le emissioni esistenti che vengono conservate,
- proporre per le nuove emissioni limiti di concentrazione massima pari alle esistenti;
- acquisire Quote patrimonio dallo stabilimento Marazzi Group S.r.l. di Via Regina Pacis n. 39 a Sassuolo.

In particolare, il gestore propone la riduzione del limite di concentrazione massima di "materiale particolato" per le emissioni esistenti **E3** ed **E5** da 12 a **11 mg/Nm³** e per **E6** da 13 a **11 mg/Nm³**. Ad oggi, il flusso di massa autorizzato per "materiale particolato da emissioni fredde" è pari a 80,02 kg/giorno, mentre nel nuovo assetto passerà a **146,39 kg/giorno**; la differenza di **66,37 kg/giorno** sarà compensata mediante le Quote patrimonio acquisite da Marazzi.

Per quanto riguarda il "materiale particolato da emissioni calde", la portata autorizzata per **E45** verrà incrementata dagli attuali 20.000 Nm³/h a **26.500 Nm³/h**, per migliorarne l'efficienza di aspirazione, ottimizzando la velocità di cattura degli inquinanti e inducendo quindi una maggior tutela dell'ambiente di lavoro. Per compensare il flusso di massa aggiuntivo, la portata della nuova **E15** verrà portata dagli attuali 35.000 Nm³/h a **28.000 Nm³/h**, per cui il flusso di massa complessivo di polveri calde passerà da 6,60 kg/giorno a **6,54 kg/giorno**.

In modo analogo, anche per gli "ossidi di azoto" si registrerà una lieve riduzione del flusso di massa autorizzato, 264 kg/giorno a **261,6 kg/giorno**;

- per quanto riguarda i camini **E70** ed **E71**, corrispondenti agli sfiati dei silos di stoccaggio della calce a servizio dei filtri di depurazione dei fumi di cottura, il gestore precisa che si tratta di emissioni saltuarie, costituite dallo sfiato dei volumi di aria presenti all'interno dei silos, in concomitanza con le operazioni di carico pneumatico della calce dall'autocisterna. Si tratta quindi di filtri passivi, privi di ventilatore, che trattano volumi di aria ricevuti dal compressore dell'autocisterna;
- in considerazione dello spostamento previsto per il camino dell'emissione E15 a servizio del nuovo forno F2 rispetto all'attuale posizione del camino a servizio dei forni di cottura oggetto di smantellamento, il gestore ha commissionato uno studio di ricaduta delle emissioni odorigene, in base al quale è possibile considerare trascurabile l'impatto sul territorio;
- non sono previste variazioni significative della tipologia e del quantitativo di rifiuti prodotti, né delle loro modalità di gestione;
- per quanto riguarda l'impatto acustico:
 - gli impianti maggiormente rumorosi saranno oggetto di mitigazione acustica, mediante la realizzazione di cabine insonorizzate nella parte interna della struttura, in materiale fonoisolante (reparti di pre-rettifica e rettifica a secco);
 - le principali sorgenti esterne (emissioni filtrate e non) saranno dotate di silenziatori sul condotto di emissione del camino e i rispettivi gruppi motore-ventola saranno chiusi in box fonoisolanti e fonoassorbenti. Anche per ulteriori contributi di rumorosità del filtro (ad es. sfiati o altre componenti rumorose), si provvederà ad una opportuna insonorizzazione;
 - non essendo previsto aumento della capacità produttiva, non si prevede aumento dei mezzi in ingresso e in uscita allo stabilimento.

È stata commissionata una **valutazione previsionale di impatto acustico**, dalla quale risulta il rispetto dei limiti assoluti di immissione e dei limiti differenziali anche nel nuovo assetto;

- non sono previste variazioni per quanto riguarda l'impatto su suolo e sottosuolo;

dato atto che il 25/10/2021 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopracitata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l’aggiornamento dell’Autorizzazione”;

visto il contributo tecnico fornito dal Servizio Territoriale di ARPAE di Modena – Presidio Territoriale di Maranello-Pavullo con prot. n. 74367 del 04/05/2022, nel quale si evidenzia che:

- riguardo l’emissione **E50**, il gestore ha previsto una portata massima (50.000 Nm³/h per linea) molto superiore a quello che solitamente è richiesto per tale tipologia di lavorazione (da una verifica effettuata su un campione rappresentativo di 10 Aziende dall’anno 2010 al 2022, mediamente viene richiesto un valore di 13.000 Nm³/h per linea) e considerato anche che nelle attuali smalterie per la produzione di lastre ceramiche, che si avvalgono prevalentemente della decorazione digitale tramite testine con inchiostri, sono state eliminate quasi totalmente le applicazioni “classiche”, tanto che le Ditte dichiarano di aver ridotto in modo significativo il consumo delle acque di smaltatura. Sollecitato su questo aspetto, il gestore ha dichiarato che in effetti questa richiesta è una novità per tale tipologia di lavorazione e ha precisato che sono state progettati n. 114 punti di aspirazione con un diametro variabile di 100-120 mm, in corrispondenza a 4 punti di applicazioni “airless” per ogni linea.

Alla luce di tutto ciò, si ritiene opportuno prescrivere che le **calate di aspirazione per ogni punto di applicazione “airless” vengano utilizzate solamente quando è necessario**, cioè quando sono attive le cabine stesse, **regolate tramite serrande automatiche e/o manuali**;

- il progetto comporterà variazioni dei camini esistenti che potrebbero modificare le ricadute di inquinanti e odori presso i recettori rispetto allo stato attuale e che riguardano:
 - altezze delle emissioni (E3 passa da 17 a 11 m, E6 passa da 17 a 16 m, E15 passa da 15 a 30 m),
 - le concentrazioni di polveri che si chiede di avere autorizzate (E3 ed E5 passano da 12 a 11 mg/Nm³, E6 passa da 13 a 11 mg/Nm³),
 - lo spostamento dei camini di E3, E6 ed E15.

Per quanto riguarda lo spostamento dei camini, a fronte della prevista nuova posizione di E15 rispetto allo stato attuale, il gestore ha prodotto le stime previsionali di ricaduta delle sostanze odorigene (imputabili ai camini E15 ed E45 collegati ai forni) sui recettori circostanti, senza considerare l’apporto delle emissioni provenienti dall’adiacente stabilimento Emilceramica 1 (E5, aspirazione fumi forni), che invece era stato considerato nelle precedenti valutazioni.

A seguito dell’incremento del flusso di massa di polveri fredde e delle modifiche di posizione ed altezza di alcuni camini, tra cui E15 (che emette anche ossidi di azoto, ossidi di zolfo, piombo e fluoro, inquinanti per i quali esistono limiti normativi e valori guida OMS), e alla luce della vicinanza di diversi edifici abitativi (quartiere di Via Ghiarola Nuova), si ritiene necessario richiedere che, preventivamente al completamento della modifica, il gestore produca i seguenti documenti:

- **integrazione del modello previsionale di ricaduta delle sostanze odorigene** con le emissioni provenienti dallo stabilimento Emilceramica 1 (E5, aspirazione fumi forni), come già effettuato nelle precedenti valutazioni;
- **integrazione dello studio previsionale presentato per le emissioni odorigene** con le ricadute (mappe di dispersione e corrispondenti valori puntuali ai ricettori) di:
 - NO_x: valore medio annuale e 99.79° percentile dei valori orari;
 - PM10: valore medio annuale e 90.40° percentile del valore medio giornaliero;
 - SO_x: valore medio annuale, 99.73° percentile dei valori orari, 99.18° percentile del valore medio giornaliero;
 - Pb: valore medio annuale;

- fluoro, per il quale non sono previsti limiti normativi, verificando il rispetto del valore in aria ambiente suggerito dal documento “Air quality Guidelines for Europe – second Edition” - WHO per prevenire effetti su piante, animali e sulla salute umana.

Anche per gli inquinanti chimici, così come è stato impostato lo studio per gli odori, dovrà essere adottato un approccio cautelativo:

- gli input al modello previsionale dovranno essere le emissioni calcolate a partire dai dati autorizzati/autorizzabili,
- le emissioni dovranno essere considerate attive per tutte le ore dell'anno,
- le emissioni in aria di NO₂ e di PM10 dovranno essere poste uguali a quelle calcolate a partire dai valori autorizzati ai camini rispettivamente di NO_x e di PTS.

Dovranno poi essere evidenziate le variazioni delle previsioni di concentrazione in aria di inquinanti chimici e di odori tra lo stato attuale e quello di progetto presso i ricettori individuati nello studio previsionale.

Infine, dovranno essere verificate le velocità di uscita dei fumi dei camini fornite in input al modello, che devono essere calcolate considerando la temperatura reale di emissione;

- nell'area circostante l'installazione sono state segnalate problematiche odorigene caratteristiche della lavorazione ceramica. Pur non avendo accertato ricadute provenienti dalla Ditta in oggetto ed essendo ancora in corso approfondimenti tesi ad individuarne l'esatta provenienza, si reputa opportuno che il gestore valuti le proprie condizioni produttive e metta in atto tutti gli accorgimenti tecnici e gestionali finalizzati a mitigare l'eventuale emissione di sostanze odorigene stesse. Inoltre, si raccomanda che, in occasione dei report annuali, vengano fornite informazioni riguardo lo stato del sistema filtrante (maniche: lacerazioni, incollamenti, degradamento, ecc) del filtro di depurazione a servizio dei forni di cottura in occasione della sostituzione delle maniche e la periodicità con la quale tale operazione viene svolta; nel caso di particolari criticità documentabili, si chiede di specificare quali azioni sono state intraprese per apportare eventuali migliorie;
- la verifica del rispetto del “valore obiettivo” di emissione delle sostanze odorigene fissato per le emissioni in atmosfera **E15** ed **E45** deve essere ripetuta periodicamente con cadenza trimestrale (4 analisi/anno) in concomitanza con i monitoraggi periodici previsti per gli altri inquinanti nel piano di monitoraggio delle medesime emissioni. 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 concentrazione di odore deve essere inteso come “valore obiettivo” e non come valore limite di emissione; in caso di suo 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. I risultati dei primi quattro controlli della concentrazione di odore in ouE/m³ a partire dalla data di messa a regime di E15 ed E45 devono essere comunicati e presentati ad Arpae, entro 60 giorni dalla data dell'ultimo campionamento, con un'apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, in cui vengano riportati, oltre ai valori di concentrazione e flusso di odore, anche le seguenti informazioni:
 - portate emissive delle emissioni,
 - metratura di piastrelle prodotte al giorno (m² /giorno),
 - produzione in atto al momento della misura relativa a formato e spessore,
 - tipologia e quantità di inchiostri applicati, in modo tale da permettere la verifica del rispetto nel tempo del valore obiettivo fissato per le emissioni E15 ed E45.

In base alla valutazione complessiva dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché in base ai riscontri inerenti l'assenza/presenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta dell'Azienda, l'Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla conferma o

meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'adeguamento del valore obiettivo di emissione odorigena e alla eventuale realizzazione dei piani di adeguamento. Nel caso in cui i campionamenti a camino non evidenzino il rispetto del valore atteso indicato per ciascuna emissione di interesse e congiuntamente si siano manifestate criticità di odori, il gestore è tenuto a comunicare quali interventi di mitigazione intende adottare;

- nel caso in cui l'Azienda intendesse sostituire lo strumento di registrazione analogico di differenza di pressione (atto a verificare il funzionamento del filtro di depurazione) a servizio dei forni di cottura con registratori di tipo digitale, si richiede che vengano mantenute inalterate le seguenti caratteristiche di funzionamento:
 - registrazione della differenza di pressione monte/valle del filtro visualizzato con una sola traccia,
 - indicazione del fondo scala di riferimento (il valore massimo deve essere fisso e non "dinamico") e scansione temporale,
 - possibilità di effettuare annotazioni dal pannello dello stesso strumento posto sul quadro di comando del filtro.

Inoltre, deve essere garantita l'estrazione in formato grafico e la scansione temporale deve essere di almeno 1 ora (max 2 ore) per verificare il rispetto delle prescrizioni richieste in autorizzazione. Infine, deve essere garantita l'inalterabilità del dato;

- relativamente alla matrice rumore, per verificare il rispetto dei limiti assoluti e differenziali ai recettori è stato utilizzato un programma di simulazione. I valori che si sono riscontrati attraverso questo programma non hanno evidenziato criticità acustiche, dimostrando sia il rispetto dei limiti assoluti al perimetro che il rispetto dei limiti differenziali ai recettori; tuttavia, considerata la complessità dell'intervento dal punto di vista acustico, si ritiene opportuno che alla fine dei lavori venga effettuato un **collaudo acustico** che dimostri l'effettivo rispetto dei limiti assoluti e differenziali sia al perimetro, che ai recettori più esposti;

preso atto che le modifiche comunicate non comportano alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva massima, il consumo di materie prime e ausiliarie, la produzione di rifiuti e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto della completa cessazione della produzione di piastrelle di formato tradizionale, per passare alla produzione esclusiva di lastre ceramiche con formatura per compattazione;

valutato positivamente il fatto che la ristrutturazione impiantistica prevista porterà ad una riduzione del fabbisogno idrico;

valutato positivamente il fatto che la ristrutturazione impiantistica prevista comporterà la sostituzione di impianti ormai obsoleti con altri tecnologicamente più avanzati, caratterizzati da una classe energetica superiore, con conseguente riduzione del fabbisogno di gas metano;

preso atto dell'incremento atteso in riferimento al fabbisogno di energia elettrica, strettamente legato alla tipologia di prodotto realizzato;

preso atto della dismissione dei punti di emissione in atmosfera **E1, E2, E8, E9, E10, E14, E20, E21, E22, E23, E24, E25, E26, E28, E31, E32, E33, AC1-43, AC2-43, AC1-44 ed AC2-44;**

preso atto del cambio di destinazione d'uso previsto per le emissioni in atmosfera esistenti **E3, E4, E5 ed E6**, nonché della riduzione del limite di concentrazione massima di "materiale particolato" proposto per E3, E5 ed E6, e ritenendo opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** per tutte le emissioni citate;

preso atto del fatto che l'emissione esistente **E15** viene dismessa e la numerazione viene

riutilizzata per il nuovo punto di emissione a servizio del nuovo forno F2, con una riduzione della portata massima rispetto a quanto oggi previsto in AIA. A tale proposito:

- si dà atto che il filtro a tessuto in progetto risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- si prende atto del dato di portata massima comunicato e si valutano positivamente i valori di concentrazione massima degli inquinanti caratteristici proposti, identici a quelli già autorizzati per E15 e conformi ai limiti previsti dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime**, nonché l'esecuzione di **analisi di autocontrollo a carico del gestore** in analogia a quanto già previsto per l'emissione E45 a servizio del forno F1;

preso atto del fatto che al nuovo forno F2 saranno associate anche le emissioni in atmosfera:

- **E65**, by pass di emergenza del filtro di E15, per il quale non è richiesto impianto di abbattimento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti e nemmeno autocontrolli periodici a carico del gestore. Si ritiene comunque opportuno prescrivere la **comunicazione preventiva della data di messa in esercizio**;
- **AC1-F2** ed **AC2-F2** di espulsione dell'aria di raffreddamento, per i quali non sono richiesti impianti di abbattimento e non sono previsti limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore. Si ritiene comunque opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** per la verifica del dato di portata massima;
- **E69**, a servizio di uno scambiatore di calore collegato al filtro di E15, per il quale non è richiesto impianto di abbattimento e non sono previsti limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore. Si ritiene comunque opportuno prescrivere l'esecuzione di un'**analisi di messa a regime** per la verifica del dato di portata massima;
- **E71**, sfiato del silos di stoccaggio della calce utilizzata nel filtro di E15, che sarà attivo solo in corrispondenza del caricamento del silos stesso, per il quale non sono previsti limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore.

Per quanto riguarda il filtro a tessuto presente sul silos, in considerazione delle caratteristiche di funzionamento dell'emissione, si ritiene possibile esentare il gestore dall'installazione di un misuratore di pressione differenziale, alle seguenti condizioni:

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

preso atto del fatto che l'emissione esistente **E30** viene dismessa e la numerazione viene riutilizzata per la nuova emissione a servizio del nuovo forno termoretraibile. A tale proposito:

- si dà atto che, analogamente a quanto già previsto per l'attuale emissione E30, i criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna non prevedono alcun impianto di abbattimento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti e nemmeno autocontrolli periodici a carico del gestore;
- in considerazione della nuova attivazione di E30, si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di un'**analisi di messa a regime** per la verifica del dato di portata massima;

preso atto dell'attivazione delle nuove emissioni in atmosfera E50, E51, E52, E54, E56, E57, E58, E59, E60, E61, E62, E63, E64, E64bis, E67, E68 ed E69 a servizio del nuovo reparto di

produzione lastre. A tale proposito:

- per quanto riguarda **E50, E51, E52, E54 ed E56**, che ricevono effluenti gassosi contenenti polveri:
 - si dà atto che i filtri a tessuto proposti dal gestore risultano conformi alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
 - si valutano positivamente i limiti di concentrazione massima di “materiale particellare” proposti dal gestore, che risultano inferiori alla soglia prevista dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
 - si ritiene opportuno prescrivere l’esecuzione di **analisi di messa a regime**, nonché l’esecuzione di **autocontrolli periodici a carico del gestore** a cadenza **semestrale**;
- per quanto riguarda **E57, E58, E59, E60, E61, E62, E63, E64, E64bis, E67 ed E68**, a servizio di essiccatoi orizzontali o essiccatoi preforno, si dà atto che non sono richiesti impianti di abbattimento e non sono previsti limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore. Si ritiene comunque opportuno prescrivere l’esecuzione di un’**analisi di messa a regime** per la verifica del dato di portata massima;

preso atto del fatto che i due forni aziendali (F1 esistente e F2 nuovo) saranno serviti da due generatori di emergenza traino, collegati rispettivamente ai punti di emissione in atmosfera **E53** ed **E66**, che si provvede ad inserire nel Quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate per motivi di completezza dello stesso, pur senza prevedere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici;

preso atto del fatto che nell’assetto futuro la portata massima dell’emissione esistente **E45** a servizio del forno F1 sarà aumentata da 20.000 a **26.500 Nm³/h** e ritenendo opportuno prescrivere l’esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** in corrispondenza di tale variazione;

preso atto della segnalazione da parte del gestore dell’esistenza, in connessione al forno F1 esistente, dell’emissione in atmosfera **E70**, sfiato del silos di stoccaggio della calce utilizzata nel filtro di E45, attivo solo in corrispondenza del caricamento del silos stesso, per il quale non sono previsti limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore. Per quanto riguarda il filtro a tessuto presente sul silos, in considerazione delle caratteristiche di funzionamento dell’emissione, si ritiene possibile esentare il gestore dall’installazione di un misuratore di pressione differenziale alle medesime condizioni già sopra indicate per E71;

preso atto del fatto che sarà installato, in collegamento al filtro di E45, uno scambiatore di calore servito dall’emissione in atmosfera **E72**, per la quale non è richiesto impianto di abbattimento e non sono previsti limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore. Si ritiene comunque opportuno prescrivere l’esecuzione di un’**analisi di messa a regime** per la verifica del dato di portata massima;

valutato positivamente il fatto che, grazie alla riduzione volontaria dei limiti di concentrazione massima di “materiale particellare” sulle emissioni in atmosfera E3, E5 ed E6 e all’acquisizione di Quote patrimonio da Marazzi Group S.r.l., il carico inquinante autorizzato per “*materiale particellare da emissioni fredde*” resterà invariato. Inoltre, in considerazione del fatto che il quantitativo di Quote acquisite da Marazzi risulta leggermente eccedente rispetto alle necessità aziendali associate alle modifiche in oggetto, col presente provvedimento si riconosce un **accantonamento residuo di 0,504 Quote patrimonio di “materiale particellare da emissioni fredde” a scadenza illimitata**;

valutato positivamente il fatto che le modifiche in progetto porteranno ad una lieve riduzione

del flusso di massa complessivamente autorizzato per gli inquinanti “*materiale particellare da emissioni calde*”, “*fluoro*”, “*Sostanze organiche volatili*”, “*aldeidi*”, “*ossidi di azoto*” e “*ossidi di zolfo*”, mentre il carico inquinante autorizzato per “*piombo*” registrerà un incremento insignificante (+0,0048 kg/giorno);

preso atto dell'intenzione del gestore di installare dispositivi di accumulo temporaneo delle acque meteoriche e di limitazione della portata scaricata in pubblica fognatura, allo scopo di migliorare la funzionalità idraulica della rete fognaria pubblica dell'area di insediamento. A tale proposito, si rinvia ai necessari atti autorizzativi/di assenso di competenza del Comune di Fiorano Modenese e del gestore del Servizio Idrico Integrato;

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

ritenendo opportuno aggiornare le prescrizioni generali relative alle emissioni in atmosfera riportate nella sezione D2.4 dell'Allegato I all'AIA, in base alle previsioni della procedura Arpae P85017/ER “*Criteri tecnici finalizzati a definire le prescrizioni per il rilascio delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera*”, rev.00 del 18/10/2021;

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. 959/2021 con cui sono stati conferiti gli incarichi di funzione dal 01/01/2022 al 31/10/2022, tra cui quello alla dott.ssa Anna Maria Manzieri;

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 Emilia-Romagna, con sede in Bologna, via Po 5 e il responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Direttore Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella “*Informativa per il trattamento dei dati personali*”, consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede in Modena, Via Giardini n. 472/L e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

l'Incaricato di Funzione determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determinazione n. 156 del 30/09/2013 e ss.mm. a Emilceramica S.r.l., avente sede legale in Via Ghiarola Nuova n. 29 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura, sita in Via Ghiarola Nuova n. 65/67 in comune di Fiorano Modenese (Mo) come di seguito indicato:

- a) la realizzazione degli interventi di cui alla “*Relazione idraulica*” fornita è vincolata all'ottenimento dei necessari atti autorizzativi/di assenso di competenza del Comune di Fiorano Modenese e del gestore del Servizio Idrico Integrato;

b) preventivamente all'invio della comunicazione di messa in esercizio dell'emissione E15 a servizio del nuovo forno F2, il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese i seguenti documenti:

- **integrazione del modello previsionale di ricaduta delle sostanze odorigene** con le emissioni provenienti dallo stabilimento Emilceramica 1 (E5, aspirazione fumi forni), come già effettuato nelle precedenti valutazioni;
- **integrazione dello studio previsionale presentato per le emissioni odorigene** con le ricadute (mappe di dispersione e corrispondenti valori puntuali ai ricettori) di:
 - NO_x: valore medio annuale e 99.79° percentile dei valori orari;
 - PM10: valore medio annuale e 90.40° percentile del valore medio giornaliero;
 - SO_x: valore medio annuale, 99.73° percentile dei valori orari, 99.18° percentile del valore medio giornaliero;
 - Pb: valore medio annuale;
 - fluoro, per il quale non sono previsti limiti normativi, verificando il rispetto del valore in aria ambiente suggerito dal documento "Air quality Guidelines for Europe – second Edition" - WHO per prevenire effetti su piante, animali e sulla salute umana.

Anche per gli inquinanti chimici, così come è stato impostato lo studio per gli odori, dovrà essere adottato un approccio cautelativo:

- gli input al modello previsionale dovranno essere le emissioni calcolate a partire dai dati autorizzati/autorizzabili,
- le emissioni dovranno essere considerate attive per tutte le ore dell'anno,
- le emissioni in aria di NO₂ e di PM10 dovranno essere poste uguali a quelle calcolate a partire dai valori autorizzati ai camini rispettivamente di NO_x e di PTS.

Devono poi essere evidenziate le variazioni delle previsioni di concentrazione in aria di inquinanti chimici e di odori tra lo stato attuale e quello di progetto presso i ricettori individuati nello studio previsionale.

Infine, devono essere verificate le velocità di uscita dei fumi dei camini fornite in input al modello, che devono essere calcolate considerando la temperatura reale di emissione.

c) **entro 60 giorni dalla messa a regime dell'assetto impiantistico aziendale proposto con la modifica sostanziale di marzo 2022**, il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese una **valutazione di collaudo 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. 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.

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

C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

Lo stabilimento Fiorano 2 di Emilceramica S.r.l. produce piastrelle di gres porcellanato (smaltato e non) in formati tradizionali e lastre, a ciclo parziale.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **433,84 t/giorno** di prodotto cotto, considerando un'operatività di riferimento di 322 giorni lavorati/anno (pari a **139.696 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **6.021.400 m²/anno** ipotizzando un peso medio di circa **23,2 kg/m²**).

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

Si tratta di un tipico ciclo ceramico le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee guida nazionali di riferimento; nella breve sintesi illustrativa che segue, si riporta la descrizione sommaria delle fasi relative al ciclo di produzione.

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a marzo 2022, il reparto di produzione di piastrelle in formato tradizionale sarà interamente smantellato e sostituito da un secondo reparto di produzione di lastre; di conseguenza, nell'assetto futuro l'installazione produrrà esclusivamente lastre in gres porcellanato con formatura per compattazione, di dimensione massima 1.600 x 3.200 mm e spessore variabile tra 6 e 12 mm.

Macinazione smalti/tintometro

Si tratta di un'area per la preparazione di paste serigrafiche, dotata delle seguenti apparecchiature:

- *n. 2 micronet*: macchine che macinano gli ossidi coloranti attraverso l'azione di strofinio esercitata da microsfele di materiali molto duri. Sono dotate di impianto di raffreddamento ai fini di controllare il surriscaldamento cui sono soggette;
- *n. 1 tintometro*: permette il lancio in automatico di formulazioni che comportano il prelievo ed il dosaggio di più componenti stoccati all'interno dei serbatoi della macchina, attraverso un sistema di pompe pneumatiche, elettrovalvole e bilancia per la pesatura controllato da un sistema di gestione;
- *vasche di stoccaggio del materiale*, sia fisse che mobili.

Pressatura ed essiccazione

Per questa fase del processo produttivo, nel reparto per la produzione di **formati tradizionali** sono disponibili:

- una batteria di *n. 12 silos* per lo stoccaggio di impasto atomizzato per formati tradizionali,
- *n. 5 presse*,
- *n. 5 essiccatoi* (*n. 4 verticali e n. 1 orizzontale*).

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a marzo 2022, tutti gli impianti sopra elencati saranno smantellati e sostituiti da:

- una batteria di ***n. 12 silos*** per lo stoccaggio di impasto atomizzato, corredata da *n. 4* tramogge di ricezione;
- ***n. 1 torre tecnologica*** di vagliatura, miscelazione, colorazione a secco, miscelazione scaglie e travaso impasti agli applicatori delle due nuove linee di pressatura continua;
- ***n. 2 linee di pressatura continua*** (*PCR2 e PCR3*);
- ***n. 2 essiccatoi orizzontali*** a 7 piani;
- ***n. 1 essiccatoio di stabilizzazione*** a servizio della linea 3.

Nel reparto di produzione di **lastre**, invece, sono e resteranno presenti:

- quattro batterie di *n. 4 silos ciascuna* per lo stoccaggio di impasto atomizzato per lastre, alimentate da *n. 4* tramogge esterne di scarico camion,
- *n. 1 torre tecnologica*,
- *n. 1 sistema di pressatura continua* (*PCR1*),
- *n. 1 essiccatoio orizzontale* a 7 piani.

Reparto smalteria

Per questa fase del processo produttivo, ad oggi nel reparto per la produzione di **formati tradizionali** sono presenti *n. 5 linee di smalteria*, mentre nel reparto di produzione di **lastre** è disponibile *n. 1 linea di smaltatura* da 100 m.

Le linee comprendono sistemi di trasporto, macchine automatiche di carico piastrelle e macchine per l'applicazione degli smalti, classificabili nelle seguenti categorie:

- macchine per l'applicazione di smalti ad umido,
- macchine per l'applicazione di smalti a secco,
- macchine decoratrici (tradizionali ed a stampa digitale).

Al termine delle linee, le piastrelle/lastre sono trasportate al parcheggio del crudo da macchine semoventi laser guidate (LGV).

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a marzo 2022, tutti gli impianti relativi alla produzione di formati tradizionali saranno smantellati e sostituiti da **n. 2 linee di smaltatura** equipaggiate, tra l'altro, da macchine per la decorazione e la smaltatura digitale.

Stoccaggio e reparto forni

La fase di cottura viene svolta in *n. 2 forni* per la produzione di **formati tradizionali** e *n. 1 forno* per **lastre**.

Il reparto di cottura comprende anche:

- una zona di parcheggio dei carrelli di stoccaggio, che ha la funzione di mantenere un "polmone produttivo" di materiale crudo o cotto, al fine di poter organizzare e rendere indipendenti le fasi lavorative precedenti e seguenti la cottura. I parcheggi sono costituiti da box a rulli, che vengono trasportati da macchine semoventi laser guidate (LGV);
- una zona di carico forno ed una zona di scarico forni;
- *n. 2 celle di essiccamento*, in cui può essere fatto passare il materiale crudo prima della cottura, per eliminare parte dell'acqua presente negli smalti o residua di pressatura ed evitare possibili scoppi di materiale in ingresso forno.

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a marzo 2022, i forni per la produzione di formati tradizionali e i relativi impianti, comprese le celle di essiccamento, saranno smantellati e sostituiti da:

- **n. 2 essiccatoi pre-forno**, per la riduzione del contenuto di acqua prima della cottura,
- **n. 1 forno di cottura monostrato** adatto alle lastre, che potrà essere alimentato sia dalla linea 1 esistente, sia dalle nuove linee 2 e 3 di nuova installazione.

Reparto lavorazioni a freddo di finitura

Il materiale cotto può essere sottoposto a lavorazioni di finitura.

A questo scopo, nel reparto di produzione di **formati tradizionali** sono presenti *n. 4 linee di rettifica/spacco ad umido* e *n. 1 linea di lappatura*, mentre nel reparto di produzione di **lastre** sono presenti *n. 3 linee di taglio/rettifica/levigatura*.

Tutte le linee sono dotate alla fine delle lavorazioni di un calibro automatico atto a verificare la correttezza delle operazioni svolte.

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a marzo 2022, gli impianti relativi al reparto di produzione di formati tradizionali saranno smantellati e sostituiti da:

- **n. 2 pre-rettifiche a secco**,
- **n. 2 rettifiche a secco**,
- **n. 2 linee di lappatura ad umido**, una delle quali dotata di una levigatrice a secco.

Reparto scelta

Una linea di scelta è normalmente costituita da una serie di macchine poste in successione, collegate tra loro da sistemi di trasporto delle piastrelle. Tali macchine sono:

- macchina alimentatrice;
- linea di scelta: composta da nastro trasportatore, spazzola / spazzolatrice, scelta automatica, banco di scelta, nastro trasportatore, espulsore, macchina formatrice di pile,

inscatolatrice/gabbia attiva, stampante, etichettatrice, reggiatrice, nastro trasportatore scatole, pallettizzatore.

Presso lo stabilimento sono presenti *n. 4 linee di scelta* nel reparto di produzione di **formati tradizionali** e *n. 2 linee di scelta e pallettizzazione* nel reparto di produzione di **lastre**.

Il reparto termina con la linea di finitura finale, dove è completato l'imballo secondario; nel reparto di produzione di **formati tradizionali** è presente *n. 1 linea di finitura* (comprensiva di forno di termoretrazione), così come nel reparto di produzione di **lastre** è presente *n. 1 linea di finitura manuale* (comprensiva di forno di termoretrazione).

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a marzo 2022, gli impianti relativi al reparto di produzione di formati tradizionali saranno smantellati e sostituiti da:

- ***n. 3 linee di scelta automatica*** per lastre, comprensive di pallettizzatore,
- ***n. 1 linea di confezionamento*** con applicazione di termoretraibile.

Sono inoltre presenti nel sito a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio di ricerca e sviluppo;
- un impianto di depurazione dei reflui provenienti da smalteria e preparazione smalti, che consente il riutilizzo e il ricircolo delle acque depurate nei reparti smalteria e macinazione smalti, per i lavaggi di pavimenti e macchinari. Il sistema di depurazione consiste in una prima sedimentazione per decantazione naturale (mediante una batteria di silos in acciaio), seguita da una fase di additivazione di agenti flocculanti per facilitare la sedimentazione della parte solida residua; i fanghi ottenuti sono in parte inviati all'impianto di filtropressatura del depuratore chimico-fisico di Fiorano 1 ed in parte inviati a recupero esterno presso l'impianto di Solignano (facente parte del Gruppo).

Questo depuratore nel nuovo assetto **riceverà anche i reflui provenienti dalle linee di smaltatura del nuovo reparto di produzione lastre**;

- un impianto di depurazione dei reflui provenienti da rettifica/taglio di formati tradizionali ((flussi idrici derivanti dall'asportazione di materiale dalle piastrelle, acqua per raffreddamento degli utensili abrasivi, lavaggio dei macchinari). Si tratta di un depuratore chimico-fisico in cui, grazie ad un processo di sedimentazione accelerato dall'aggiunta di reagenti flocculanti, viene separata la fase solida del refluo, che è poi inviata al modulo di filtropressatura. Il processo consente di ottenere acque sufficientemente pulite da poter essere rilanciate al reparto di rettifica, mentre i fanghi sono inviati a recupero esterno.

A seguito della realizzazione delle modifiche comunicate a marzo 2022, questo impianto sarà utilizzato per la depurazione dei reflui provenienti dalle linee di lappatura del nuovo reparto di produzione di lastre;

- un impianto di depurazione dei reflui provenienti da rettifica/taglio e lappatura delle lastre, che consente il riutilizzo a ciclo chiuso delle acque stesse;
- reti servizi gas e apparecchiature collegate (es: impianti termici);
- reti servizi elettrici. Fiorano 2 dispone di un proprio gruppo elettrogeno per la gestione delle emergenze, in più sono presenti gruppi elettrogeni di piccola dimensione asserviti alla movimentazione dei rulli dei forni;
- rete aria compressa;
- reti idriche. Lo stabilimento è dotato di rete idrica di distribuzione dell'acqua potabile ad uso civile e produttivo, rete idrica antincendio, rete idrica di distribuzione acqua industriale ad uso produttivo. I reparti smalteria, macinazione smalti, laboratorio sono dotati di rete idrica di distribuzione acqua depurata e il reparto rettifica è dotato di apposita rete idrica.

e) la sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” dell’Allegato I è **integralmente sostituita dalla seguente:**

D2.4 emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – stoccaggio porcellanato n.1	PUNTO DI EMISSIONE E2 – stoccaggio porcellanato n.2	PUNTO DI EMISSIONE E3 – aspirazione sbavatura	PUNTO DI EMISSIONE E4 – linee scelta 3-4-5 e linee lappatura 2-3
Messa a regime	---	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	7.000	6.000	25.000	50.000
Altezza minima (m)	---	12	12	11	11
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)	12,5	12,5	11	7,5
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* 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**.

emissione oggetto di dismissione come da progetto di ristrutturazione impiantistica presentato a marzo 2022.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E5 – tramogge scarto crudo	PUNTO DI EMISSIONE E6 – pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E8 – pulizia ingresso forno	PUNTO DI EMISSIONE E9 – presse n.39-43
Messa a regime	---	§	§	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	8.000	1.000	8.000	48.000
Altezza minima (m)	---	17	16	10	10
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)	11	11	7.5	12
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* 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**.

emissione oggetto di dismissione come da progetto di ristrutturazione impiantistica presentato a marzo 2022.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E10 – aspirazione scelte	PUNTO DI EMISSIONE E12 – n.3 cabine di spruzzatura a velo d'acqua	PUNTO DI EMISSIONE E13 – n.2 cabine di spruzzatura a velo d'acqua	PUNTO DI EMISSIONE E14 – pulizia reparto porcellanato
Messa a regime	---	DA DISMETTERE #	a regime	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	4.500	4.000	4.000	1.000
Altezza minima (m)	---	10	5	5	15
Durata (h/g)	---	24	6	6	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)	12	7,5	7,5	12
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	---	---	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Velo d'acqua	Velo d'acqua	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

emissione oggetto di dismissione come da progetto di ristrutturazione impiantistica presentato a marzo 2022.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E15 – forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E20 – essiccatoio linea 39	PUNTO DI EMISSIONE E21 – essiccatoio linea 40
Messa a regime	---	§	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	28.000	6.000	6.000
Altezza minima (m)	---	30	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	5	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	0,25	---	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	4,2	---	---
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	42	---	---
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	16,6	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 ; UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	500 *	---	---
Concentrazione di odore (UO/m ³)	UNI EN 13725:2004	3.000 **	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	---	---

* 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**.

emissione oggetto di dismissione come da progetto di ristrutturazione impiantistica presentato a marzo 2022.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E22 – essiccatoio linea 41	PUNTO DI EMISSIONE E23 – essiccatoio linea 42	PUNTO DI EMISSIONE E24 – essiccatoio linea 43	PUNTO DI EMISSIONE E25 – cella di essiccamento n.1
Messa a regime	---	DA DISMETTERE #	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	6.000	6.000	10.000	4.000
Altezza minima (m)	---	12	12	12	9
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

emissione oggetto di dismissione come da progetto di ristrutturazione impiantistica presentato a marzo 2022.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E26 – cella di essiccamento n.2	PUNTO DI EMISSIONE E28 – essiccatoio rettifica 41	PUNTO DI EMISSIONE E30 – forno termoretraibile n.1	PUNTO DI EMISSIONE E31 – emissione di emergenza forni 43-44
Messa 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	4.000	4.000	1.000	35.000
Altezza minima (m)	---	9	9	9	9
Durata (h/g)	---	24	24	24	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

emissione oggetto di dismissione come da progetto di ristrutturazione impiantistica presentato a marzo 2022.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E32 – espulsione aria umida essiccatoio orizz L38	PUNTO DI EMISSIONE E33 – camino stab essiccatoio orizz L38	PUNTO DI EMISSIONE E34 – emergenza forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E35 – carico silos lastre
Messa a regime	---	DA DISMETTERE #	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	15.000	6.000	20.000	35.000
Altezza minima (m)	---	11	11	14	28
Durata (h/g)	---	24	24	emergenza	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)	---	---	---	11
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	---	---	---	5 *
Impianto di depurazione	---	---	---	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	semestrale (portata, polveri)

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

emissione oggetto di dismissione come da progetto di ristrutturazione impiantistica presentato a marzo 2022.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E36 – scarico silos torre tecnologica pressa	PUNTO DI EMISSIONE E37 – smaltatura lastre linea 1	PUNTO DI EMISSIONE E38 – pulizia polveri lastre	PUNTO DI EMISSIONE E39 – linee scelta 2-3 e linea 1 lappatura lastre
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	60.000	35.000	3.000	30.000
Altezza minima (m)	---	28	15	28	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)	11	7,5	11	11
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* 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 E40 – primo camino essiccatoio orizzontale lastre	PUNTO DI EMISSIONE E41 – secondo camino essiccatoio orizzontale lastre	PUNTO DI EMISSIONE E42 – terzo camino essiccatoio orizzontale lastre	PUNTO DI EMISSIONE E43 – camino stab. essiccatoio preforino lastre
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	12.000	12.000	12.000	6.400
Altezza minima (m)	---	11	11	11	14
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E44 – forno termoretraibile lastre n.2	PUNTO DI EMISSIONE E45 – forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E46 – gruppo elettrogeno n.1
Messa a regime	---	a regime	§	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	1.500	26.500	-
Altezza minima (m)	---	10	30	2,5
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)	---	5	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	---	0,3	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	---	4,4	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E44 – forno termoretraibile lastre n.2	PUNTO DI EMISSIONE E45 – forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E46 – gruppo elettrogeno n.1
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	44	---
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	---	17,4	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	---	500 *	---
Concentrazione di odore (UO/m ³)	UNI EN 13725:2004	---	3.000 **	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO_x)	---

* 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**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E47 – gruppo elettrogeno n.2	PUNTO DI EMISSIONE E48 – by pass microturbina	PUNTO DI EMISSIONE E49 – uscita essiccatoio preforo	PUNTO DI EMISSIONE E50 – linee 2-3 smalteria lastre
Messa a regime	---	a regime	SOSPESA	a regime	§
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	---	5.500	36.000	100.000 **
Altezza minima (m)	---	2,5	13	10	16
Durata (h/g)	---	emergenza	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)	---	---	---	7,5
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	---	---	---	5 *
Impianto di depurazione	---	---	---	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	semestrale (portata, polveri)

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

** le calate di aspirazione per ogni punto di applicazione "airless" vengano devono essere **utilizzate solamente quando è necessario**, cioè quando sono attive le cabine stesse, **regolate tramite serrande automatiche e/o manuali**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E51 – carico silos e torre tecnologica 2	PUNTO DI EMISSIONE E52 – carico presse + PCR2 e PCR3	PUNTO DI EMISSIONE E53 – generatore emergenza traino F1	PUNTO DI EMISSIONE E54 – linee 3-4 rettifica a secco
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	95.000	80.000	---	65.000
Altezza minima (m)	---	16	16	11	11
Durata (h/g)	---	24	24	emergenza	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)	11	11	---	11
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	---	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---	semestrale (portata, polveri)

* 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.

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3 e D2.4.4.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E56 – pre-rettifica	PUNTO DI EMISSIONE E57 – essiccatoio orizzontale L2 camino 3	PUNTO DI EMISSIONE E58 – essiccatoio orizzontale L3 camino 1	PUNTO DI EMISSIONE E59 – essiccatoio orizzontale L3 camino 2
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	12.760	11.440	14.440
Altezza minima (m)	---	14	14	11	11
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)	11	---	---	---
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	---	---	---

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

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3 e D2.4.4.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E60 – essiccatoio orizzontale L3 camino 3	PUNTO DI EMISSIONE E61 – essiccatoio stabilizzazione L3	PUNTO DI EMISSIONE E62 – essiccatoio preforino L2	PUNTO DI EMISSIONE E63 – essiccatoio preforino L3
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	12.760	10.000	7.920	7.920
Altezza minima (m)	---	11	11	11	11
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3 e D2.4.4.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E64 – cappe uscita essiccatoio preforno L2	PUNTO DI EMISSIONE E64bis – cappe uscita essiccatoio preforno L3	PUNTO DI EMISSIONE E65 – emergenza forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E66 – generatore emergenza traino forno F2
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	60.000	36.000	28.000	---
Altezza minima (m)	---	11	11	14	11
Durata (h/g)	---	24	24	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3 e D2.4.4.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E67 – essiccatoio orizzontale L2 camino 1	PUNTO DI EMISSIONE E68 – essiccatoio orizzontale L2 camino 2	PUNTO DI EMISSIONE E69 – scambiatore aria filtro F15	PUNTO DI EMISSIONE E70 – sfiato silos calce filtro E45
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	11.440	14.440	21.000	1.000
Altezza minima (m)	---	11	11	15	---
Durata (h/g)	---	24	24	24	saltuario
Impianto di depurazione	---	---	---	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3 e D2.4.4.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E71 – sfiato silos calce filtro E15	PUNTO DI EMISSIONE E72 – scambiatore aria filtro E45	PUNTO DI EMISSIONE AC1-43 – raffredd. lento piastrelle (indiretto) forno 43
Messa 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	1.000	35.000	15.000
Altezza minima (m)	---	---	15	11
Durata (h/g)	---	saltuario	24	24
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3 e D2.4.4.

emissione oggetto di dismissione come da progetto di ristrutturazione impiantistica presentato a marzo 2022.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE AC1-44 – raffredd. lento piastrelle (indiretto) forno 44	PUNTO DI EMISSIONE AC2-43 – raffredd. finale piastrelle (indiretto) forno 43	PUNTO DI EMISSIONE AC2-44 – raffredd. finale piastrelle (indiretto) forno 44	PUNTO DI EMISSIONE AC1-46 – raffredd. finale piastrelle (indiretto) forno F1
Messa a regime	---	DA DISMETTERE #	DA DISMETTERE #	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	6.000	25.000	10.000	25.000
Altezza minima (m)	---	11	11	11	11
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

emissione oggetto di dismissione come da progetto di ristrutturazione impiantistica presentato a marzo 2022.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE AC2-46 – raffredd. finale piastrelle (indiretto) forno F1	PUNTO DI EMISSIONE AC1-2 – AAC1+RLW F2 (raffreddamento finale forno F2)	PUNTO DI EMISSIONE AC2-2 – AAC1+RLW F2 (raffreddamento finale forno F2)
Messa a regime	---	a regime	§	§
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	27.500	38.500	39.600
Altezza minima (m)	---	11	11	11
Durata (h/g)	---	24	24	24
Impianto di depurazione	---	--	---	---
Frequenza autocontrolli	---	--	---	---

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3 e D2.4.4.

RIEPILOGO DELLE QUOTE ASSOCIATE ALL'INSTALLAZIONE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particellare (emissioni "fredde")	07/03/2022	146,388	07/03/2022	0,504	Accantonamento a seguito di acquisizione da altre Aziende (art. 5, lett. c. Accordo territoriale volontario Distretto Ceramico)	illimitata
Materiale particellare (emissioni "calde")		6,540	---	---	---	---
Ossidi di Azoto		261,600	---	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

- Il gestore dell'installazione è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto dell'Autorizzazione per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione

Ogni emissione elencata in autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente (con scritta indelebile o apposita cartellonistica) **in prossimità del punto di emissione e del punto di campionamento**, qualora non coincidenti.

I punti di misura e campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente.

Conformemente a quanto indicato nell'Allegato VI (punto 3.5) alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalla norma tecnica di riferimento UNI EN 15259; la citata norma tecnica prevede che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera, dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.

Nel caso in cui non siano completamente rispettate le condizioni geometriche sopra riportate, la stessa norma UNI EN 15259 (nota 5 del paragrafo 6.2.1) indica la possibilità di utilizzare dispositivi aerodinamicamente efficaci (ventilatori, pale, condotte con disegno particolare, etc.) per ottenere il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità: esempio di tali dispositivi sono descritti nella norma UNI 10169:2001 (Appendice C) e nel metodo ISO 10780:1994 (Appendice D).

È facoltà dell'Autorità Competente (Arpae SAC) richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza tecnica.

In funzione delle dimensioni del condotto, devono essere previsti uno o più punti di misura sulla stessa sezione di condotto, come stabilito nella tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	n° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3

Data la complessità delle operazioni di campionamento, i camini caratterizzati da temperature dei gas in emissione maggiori di 200 °C devono essere dotati dei seguenti dispositivi:

- almeno n. 2 punti di campionamento sulla sezione del condotto, se il diametro del camino è superiore a 0,6 m;
- coibentazione/isolamento delle zone in cui deve operare il personale addetto ai campionamenti e delle superfici dei condotti, al fine di ridurre al minimo il pericolo ustioni.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno di 3 pollici, filettato internamente passo gas, e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente tra 1 metro e 1,5 metri di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

In prossimità del punto di prelievo deve essere disponibile un'ideale presa di corrente.

- Accessibilità dei punti di prelievo

Come indicato sia all'art. 269 del D.Lgs.n. 152/2006 (comma 9): "...Il gestore assicura in tutti i casi l'accesso in condizioni di sicurezza, anche sulla base delle norme tecniche di settore, ai punti di prelievo e di campionamento", sia all'Allegato VI alla Parte Quinta (punto 3.5) del medesimo decreto "...La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile, con le necessarie condizioni di sicurezza, per le operazioni di rilevazione", **i sistemi di accesso ai punti di prelievo e le postazioni di lavoro degli operatori devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro** ai sensi del D.Lgs. 81/08.

L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.

L'Azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e**

la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato, nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali con arresto al piede, secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini, oppure scale fisse a pioli, preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticale: non sono considerate idonee le scale portatili. Le scale fisse con due montanti verticali a pioli devono rispondere ai requisiti di cui all'art. 113, comma 2 del D.Lgs. 81/08, che impone, come dispositivi di protezione contro le cadute a partire da 2,50 m dal pavimento, la presenza di una gabbia di sicurezza metallica con maglie di dimensioni opportune, atte a impedire la caduta verso l'esterno.

Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, distanziati tra di loro ad un'altezza non superiore a 8-9 m circa. Il punto di accesso di ogni piano dovrà essere in una posizione del piano calpestabile diversa dall'inizio della salita per il piano successivo. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli la Ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella seguente tabella:

Quota > 5 m e ≤ 15 m	sistema manuale semplice di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es.: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco oppure sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante
Quota > 15 m	sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante

Tutti i dispositivi di sollevamento devono essere dotati di idoneo sistema di rotazione del braccio di sollevamento, al fine di permettere di scaricare in sicurezza il materiale sollevato in quota, all'interno della postazione di lavoro protetta.

A lato della postazione di lavoro, deve sempre essere garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento e il transito verticale delle attrezzature fino al punto di prelievo collocato in quota.

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare, le piattaforme di lavoro devono essere dotate di:

- parapetto normale con arresto al piede, su tutti i lati,
- piano di calpestio orizzontale ed antisdrucchiolo,
- protezione, se possibile, contro gli agenti atmosferici.

Le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale con arresto al piede su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione degli infortuni e igiene del lavoro e comunque omologati per il sollevamento di persone. I punti di prelievo devono in ogni caso essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

- Valori limite di emissione e valutazione della conformità dei valori misurati

I valori limiti di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0 °C e 0,1013 MPa e al tenore di Ossigeno di riferimento, qualora previsto.

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento degli impianti, intesi come i periodi in cui gli impianti sono 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.

La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione), possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare devono essere eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva deve essere comunque di almeno un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui media ponderata deve essere confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso).

Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi, fatte salve ulteriori specifiche prescrizioni normative.

I risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza di misura al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso.

Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche, Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni". Tali documenti indicano:

- per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza estesa non superiore al 30% del risultato;
- per metodi automatici un'incertezza estesa non superiore al 10% del risultato.

Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento e analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore, preventivamente espone/discusse con Arpae di Modena.

Relativamente alle misurazioni periodiche, il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato con un livello di probabilità del 95% quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (corrispondente al "Risultato Misurazione" previa detrazione di "Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di misura, campionamento e analisi

Per gli inquinanti riportati, oltre ai metodi di misura indicati al precedente punto 1, possono essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati al punto 1,
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati al medesimo punto 1.

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "*Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento*" dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati al punto 1, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con Arpae di Modena e successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, in particolare:
 - per le emissioni **E3, E4, E5, E6 ed E45** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime nel nuovo assetto (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - per l'emissione **E15** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime nel nuovo forno (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - per le emissioni **AC1-F2 e AC2-F2** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime del nuovo forno;
 - per l'emissione **E30** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime del nuovo forno termoretraibile;
 - per le emissioni **E50, E51, E52, E54 ed E56** 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 e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - per le emissioni **E57, E58, E59, E60, E61, E62, E63, E64, E64bis, E67, E68, E69 ed E72** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime degli impianti.

Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono intercorrere più di 60 giorni.
5. Qualora non fosse possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo Arpae di Modena, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date; decorsi 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità competente, i termini di messa in esercizio e/o messa a regime degli impianti devono intendersi **automaticamente prorogati** alle date indicate nella comunicazione del gestore.
6. Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, la differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati da una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione del fatto che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo.
 Resta fermo l'obbligo per il gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Gli impianti di abbattimento degli inquinanti installati devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
8. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o digitale riportante le informazioni previste in Appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, e conservate presso l'installazione, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (se completa di tutte le informazioni previste) con le seguenti modalità:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni.
9. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni e atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

È concessa esenzione dall'obbligo di installazione dei misuratori di pressione differenziale per le emissioni E70 ed E71 (corrispondente a sfiati di silos di stoccaggio della calce, provvisti di filtro a tessuto) alle seguenti condizioni:

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

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

10. In conformità all'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare almeno una delle seguenti azioni:
 - l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico

da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

- la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento. Nel caso specifico di anomalie del funzionamento e/o guasti degli impianti di abbattimento delle emissioni calde, qualora il ripristino delle condizioni autorizzate si protragga oltre le 12 ore, il gestore deve comunque fermare l'impianto industriale limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore o comunque portarlo a condizioni di funzionamento tali da garantire il rispetto dei limiti fissati (ad es. mancato carico delle piastrelle per forni in brandeggio).

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

11. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le emissioni fredde, è **escluso l'obbligo di comunicazione**, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro **entro il termine di una settimana**;
- b) in caso di anomalie di impianti associati ad emissioni calde di durata superiore a 1 ora, è **escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi**:

- I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
- II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
- III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

12. Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R.

152/2008 e sul Modulo n°6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte e tenuti a disposizione in Azienda, unitamente ai certificati analitici, per almeno cinque anni. I dati di cui al Modulo n° 6 devono essere inviati annualmente all'Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1.

13. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, con una tolleranza di due mesi per monitoraggi annuali e un mese per autocontrolli fissati con periodicità semestrale o trimestrale.

14. Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l'interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l'installazione l'originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni.

Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la Ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni di cui sopra.

Nel caso in cui il gestore intenda riattivare le emissioni, dovrà:

- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni;
- b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
- c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo superiore alla periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro 30 giorni dalla data di riattivazione, riprendendo poi l'esecuzione degli autocontrolli con la precedente cadenza.

15. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.

16. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.

17. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal

costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte di Arpae. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una **procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni** (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:

- **fermata del filtro di depurazione per manutenzione o guasti accidentali**, qualora si deduca che la fermata possa **superare la durata di 12 ore**, attivando la stampa simultaneamente alla fermata del filtro ed interrompendola al ripristino delle condizioni di esercizio autorizzate. Se la fermata comporta anche lo spegnimento del forno (totale o riduzione di temperatura fino allo stato di "brandeggio"), la stampa può avvenire limitatamente alla fase di arresto e riavvio del medesimo;
- **fermate del filtro per ferie e/o altri eventi di carattere produttivo** (ad es. cassa integrazione), **limitatamente o simultaneamente ai tempi della fase di arresto e di riavvio del forno**.

Le registrazioni e le relative eventuali stampe devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.

18. È richiesto al gestore di intraprendere iniziative per la progressiva riduzione dei consumi e/o la sostituzione delle materie prime a base organica (fluidificanti per argille e smalti, glicoli, fissatori, colle, ecc), ovvero per la realizzazione di modifiche impiantistiche o l'adozione di accorgimenti tecnico-gestionali per il contenimento delle emissioni di Composti Organici Volatili. Ai fini della verifica dei miglioramenti attuati, si prescrive all'Azienda di:

- a) monitorare i consumi dei singoli additivi a base organica, da rapportarsi alla quantità di prodotto finito versato a magazzino (consumi specifici: kg additivo/t prodotto finito), annotando le quantità di additivi (kg) e della massa di materiale prodotto (tonnellate) su base mensile su apposito registro (cartaceo o informatico) che la Ditta dovrà predisporre;
- b) verificare con la periodicità prevista al precedente punto 1 la quantità di SOV e Aldeidi emesse dai forni e rapportarle alla quantità di prodotto finito versato a magazzino, in modo tale da determinarne il flusso di massa (g/t) e da costruire nuovi indicatori di performance (fattori di emissione di SOV e Aldeidi: g/t), annotando tipologia e capacità produttiva (t/h) del forno nel periodo di campionamento;
- c) allegare alla relazione annuale di cui al punto D2.2.1 un "Piano di Gestione delle materie prime contenenti sostanze a base organica" nel quale siano indicate le azioni intraprese dalla Ditta e dal quale si evincano, attraverso l'analisi/elaborazione dei dati raccolti, i risultati prestazionali ottenuti relativamente alla riduzione delle emissioni di Composti Organici Volatili.

In base alla verifica di miglioramenti effettivamente ottenuti, Arpae si riserva di modificare o annullare le prescrizioni di cui sopra.

19. La verifica del rispetto del "valore obiettivo" di emissione delle sostanze odorigene fissato per le emissioni in atmosfera **E15** ed **E45** deve essere ripetuta periodicamente con **cadenza trimestrale** (4 analisi/anno) **in concomitanza con i monitoraggi periodici** previsti per gli altri inquinanti nel piano di monitoraggio delle medesime emissioni.

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 concentrazione di odore deve essere inteso come "valore obiettivo" e non come valore limite di emissione; in caso di suo 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.

I risultati dei primi quattro controlli della concentrazione di odore in ouE/m³ a partire dalla data di messa a regime di E15 devono essere comunicati e presentati ad Arpae, **entro 60 giorni dalla data dell'ultimo campionamento**, con un'apposita relazione tecnica riassuntiva degli esiti dei monitoraggi, in cui vengano riportati, oltre ai valori di concentrazione e flusso di odore, anche le seguenti informazioni:

- portate emissive delle emissioni,
- metratura di piastrelle prodotte al giorno (m² /giorno),
- produzione in atto al momento della misura relativa a formato e spessore,
- tipologia e quantità di inchiostri applicati, in modo tale da permettere la verifica del rispetto nel tempo del valore obiettivo fissato per le emissioni E15 ed E45.

In base alla valutazione complessiva dei dati e delle evidenze riscontrabili in tale relazione tecnica, nonché in base ai riscontri inerenti l'assenza/presenza di problematiche di emissioni odorigene nel territorio circostante, anche su eventuale espressa richiesta dell'Azienda, l'Autorità Competente potrà prevedere opportune modifiche autorizzative relativamente alla conferma o meno dei monitoraggi della concentrazione di odore, alla loro periodicità, all'adeguamento del valore obiettivo di emissione odorigena e alla eventuale realizzazione dei piani di adeguamento.

Nel caso in cui i campionamenti a camino non evidenzino il rispetto del valore atteso indicato per ciascuna emissione di interesse e congiuntamente si siano manifestate criticità di odori, il gestore è tenuto a comunicare quali interventi di mitigazione intende adottare.

20. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
21. L'Azienda è tenuta ad effettuare pulizie periodiche dei piazzali al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

f) la sezione D3.1.5 "Monitoraggio e controllo emissioni in atmosfera" dell'Allegato I è **sostituita dalla seguente:**

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	come da frequenze indicate al precedente punto D2.4.1	<i>triennale</i> - uno su un forno e - uno su atomizzatore - uno a scelta tra le rimanenti	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla D.G.R. 152/2008	annuale
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continuo	<i>triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
Δp di pressione filtri fumi forni	controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliero	<i>triennale</i>	elettronica e/o cartacea	---
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>triennale</i>	---	---
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno quindicinale 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>triennale</i> con verifica certificati di analisi	elettronica e/o cartacea	---

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big-bag di contenimento polveri	giornaliera	triennale	---	---
Verifica dello stato di conservazione ed efficienza dei filtri a tessuto esentati da obbligo di misuratore Ap	ispezione di verifica	almeno semestrale	biennale	cartacea su Registro degli autocontrolli	---

g) alla sezione E “Raccomandazioni” dell’Allegato I sono **aggiunti i seguenti punti:**

14. Nel caso in cui l’Azienda intendesse sostituire lo strumento di registrazione analogico di differenza di pressione (atto a verificare il funzionamento del filtro di depurazione) a servizio dei forni di cottura con registratori di tipo digitale, è opportuno che vengano mantenute inalterate le seguenti caratteristiche di funzionamento:

- registrazione della differenza di pressione monte/valle del filtro visualizzato con una sola traccia,
- indicazione del fondo scala di riferimento (il valore massimo deve essere fisso e non “dinamico”) e scansione temporale,
- possibilità di effettuare annotazioni dal pannello dello stesso strumento posto sul quadro di comando del filtro.

Inoltre, deve essere garantita l’estrazione in formato grafico e la scansione temporale deve essere di almeno 1 ora (max 2 ore) per verificare il rispetto delle prescrizioni richieste in autorizzazione. Infine, deve essere garantita l’inalterabilità del dato.

15. In occasione dell’invio del report annuale, è utile che il gestore fornisca informazioni riguardo lo stato del sistema filtrante (maniche: lacerazioni, incollamenti, degrado, ecc) a servizio dei forni di cottura in occasione della sostituzione e specifichi qual è la periodicità di sostituzione; in caso di particolari criticità documentabili, inoltre, è opportuno che l’Azienda descriva le eventuali azioni intraprese per apportare migliorie.

- di stabilire che il presente provvedimento è valido fino al 30/09/2023;
- di fare salvo il disposto dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 156 del 30/09/2013 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Emilceramica S.r.l. e al Comune di Fiorano Modenese tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell’Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 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.

IL TECNICO ESPERTO TITOLARE DI I.F. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
Dott.ssa Anna Maria Manzieri

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.