

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-2450 del 16/05/2022
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA CERAMICA DEL CONCA S.P.A.. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITA IN VIA MAGAZZENO N. 1944, IN COMUNE DI SAVIGNANO SUL PANARO. (RIF. INT. N. 00819720400/22). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2022-2602 del 16/05/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno sedici 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 **CERAMICA DEL CONCA S.P.A.** - INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITA IN VIA MAGAZZENO N. 1944, IN COMUNE DI SAVIGNANO SUL PANARO. (RIF. INT. N. 00819720400/22).

MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

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

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

richiamate, altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 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 deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;
- l’Atto del Dirigente Determinazione n. 356 del 13/01/2022 “*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 della giunta regionale n. 2124/2018*”, Regione Emilia Romagna, Atti amministrativi Giunta Regionale;

richiamata la **Determinazione n. 2459 del 17/05/2017** di Modifica Sostanziale dell'AIA rilasciata dal S.A.C. ARPAE di Modena alla ditta CERAMICA DEL CONCA S.P.A., avente sede legale in Via Croce n. 8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN), in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), sito in Via Magazzino 1944, Località Mulino in Comune di Savignano sul Panaro (MO);

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

richiamate la **Det. n. 822 del 16/02/2018**, la **Det. n. 2986 del 19/06/19**, il **nulla osta prot. n. 153394 del 07/10/19**, la **Det. n. 5383 del 21/11/19**, la **Det. n. 6403 del 29/12/20**, la **Det. n. 1269 del 16/03/21** e la **Det. 4152 del 18/08/2021** di modifica non sostanziale di AIA;

vista la **comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA** presentata da Ceramica del Conca S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 15/03/2022 (assunta agli atti con prot. n. 43067 del 15/03/2022) con la quale il gestore comunica:

- la realizzazione delle seguenti modifiche edilizie a seguito di presentazione di permesso di costruire del 05/01/2022:
 - a. nuovo fabbricato allo stabilimento Gres1 per una superficie di circa 605 mq che andrà ad ospitare un nuovo impianto di atomizzazione al posto di n.2 impianti esistenti obsoleti;
 - b. nuovo fabbricato allo stabilimento Gres 2 per una superficie di circa 2714 mq all'interno del quale verrà spostato il deposito materie prime attualmente esistente nello stabilimento Gres 1). il nuovo fabbricato sarà realizzato a ridosso ed in adiacenza al fabbricato esistente ed andrà ad ospitare dei box in cemento armato per il deposito delle materie prime argillose, n.2 tramogge di carico e n.10 sili in acciaio della capacità di 35 mq cadauno;
 - c. demolizione dell'ufficio spedizioni esistente e realizzazione di un nuovo ufficio spedizioni per una superficie di 102 mq con realizzazione di nuovi servizi igienici;
 - d. spostamento del magazzino ricambi e dell'officina nei locali a fianco del laboratorio R&D con realizzazione di nuovi servizi igienici;
- sostituzione di n.2 ATM esistenti nello stabilimento Gres1 (ATM15 ed ATM25) con un nuovo atomizzatore (ATM90) che sarà collocato all'interno del nuovo fabbricato previsto nello stabile Gres1. Il nuovo impianto sarà collegato e predisposto per l'utilizzo del calore prodotto dall'impianto di cogenerazione esistente;
- eliminazione nello stabilimento Gres1 di una delle due linee continue (pressa ed essiccatoio) autorizzate con det. n. 6403 del 29/12/2020 ma non installate;
- modifica al forno di cottura F1 con recupero termico dei fumi di raffreddamento consistente in: installazione di un nuovo scambiatore di calore per il recupero termico dei fumi di cottura, unificazione del pre-forno al corpo forno di cottura, installazione di un nuovo essiccatoio per l'eliminazione dell'umidità del prodotto;
- installazione di un nuovo impianto di bagnatura per il recupero interno delle polveri cotte di rettifica, eliminando lo scarico in sacconi ed il trasporto di rifiuti verso l'esterno;
- spostamento di alcune aree deposito rifiuti prodotti e dei rifiuti ritirati da terzi, mantenendo invariate le modalità di deposito e le quantità già autorizzate;

- sostituzione dei termoradianti a gas metano per il riscaldamento dello stabilimento Gres2 con impianti di riscaldamento ad energia elettrica;
- inserimento nello stabilimento Gres1 di una nuova linea di scelta e di una linea di prerettifica, a monte della linea di lappatura, con modifica del layout impiantistico relativamente alle posizioni dei reparti di scelta e di TRL per rendere più lineare il flusso dei semilavorati;
- modifiche di posizionamento e di aspirazione di impianti di abbattimento esistenti;
- installazione di n. 2 nuovi gruppi elettrogeni (GE n.4 nella nuova officina e GE n.5 nello stab. Gres 1) e di un nuovo forno per termoretrazione;

In dettaglio, nella domanda di modifica suddetta il gestore specifica che:

1. gli interventi richiesti non comporteranno un aumento della capacità massima di produzione rispetto a quella attualmente autorizzata di 688 t/giorno;
2. dal punto di vista delle *materie prime* non è prevista una variazione qualitativa delle stesse, così come le quantità massime utilizzate in rapporto alla capacità produttiva. la produzione di atomizzato subirà un miglioramento qualitativo;
3. dal punto di vista degli *scarti e dei rifiuti* si attende una riduzione significativa degli stessi a seguito dell'inserimento del nuovo impianto di recupero interno delle polveri cotte di rettifica, mediante impianto di bagnatura a valle dell'estrazione delle polveri dai filtri mediante propulsore ed invio finale ai mulini in Gres2. Saranno spostate alcune aree di deposito sia dei rifiuti prodotti, che di quelli ritirati da terzi. In particolare, la messa in riserva dei rifiuti ritirati da terzi EER 101201, EER 101299 ed EER 080202 sarà effettuata nel nuovo deposito materie prime dello stabilimento Gres2, mantenendo le stesse dimensioni delle aree di stoccaggio e le stesse volumetrie e quantità attualmente autorizzate. La pavimentazione delle nuove aree di messa in riserva è in cemento, invece, che in argilla battuta (viene allegata nuova planimetria degli stoccaggi);
4. la modifica non incide sul consumo idrico mentre, per quanto riguarda gli *scarichi*:
 - a. i reflui derivanti dai servizi igienici associati al nuovo ufficio spedizioni saranno trattati da impianto ad ossidazione totale da 10 AE che si andrà a collegare alla rete fognaria esistente;
 - b. sarà eliminato n.1 impianto ad ossidazione esistente da 6 AE associato al vecchio ufficio spedizioni;
 - c. gi reflui derivanti dai servizi igienici associati al magazzino ricambi ed all'officina, che sono stati spostati, saranno trattati da impianto ad ossidazione totale da 10 AE che si andrà a collegare alla rete fognaria esistente;
5. dal punto di vista dei *consumi energetici* si prevede un incremento del consumo di gas metano di circa 800.000 Smc/anno con variazione dell'indicatore da 5,51 (dato report anno 2019) a 5,23 GJ/t ed un incremento del consumo di energia elettrica di circa 500.000 Kwh/anno, con variazione dell'indicatore da 0,33 (dato report anno 2019) a 0,38 GJ/t. Pertanto, il consumo energetico specifico atteso (5,61 GJ/t) sarà leggermente maggiore rispetto a quello previsto nel progetto originale del 2020 (5,44 GJ/t), ma consentirà comunque un miglioramento di performance energetiche rispetto alla situazione attuale (5,84 GJ/t - dato report 2019);
6. dal punto di vista delle *emissioni in atmosfera*:
 - il punto di emissione **E1** in Gres 2 andrà ad aspirare le spazzolatrici del reparto scelta, per lo stesso è proposta portata pari a 8.000 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 8 mt e limite per materiale particellare pari a 10 mg/Nmc. Viene mantenuto l'impianto di abbattimento esistente;

- il punto di emissione **E6** in Gres 1 aspirerà solamente n.1 pressa ed allo stesso punto saranno collegate le aspirazioni che prima andavano al punto di emissione **E7** (scarico filtri e trasporto atomizzato), il quale viene soppresso e le aspirazioni a monte ed a valle della pressatura.. Per E6 è proposta portata pari a 50000 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 15 mt e limite per materiale particellare pari a 13 mg/Nmc. Inoltre, viene sostituito l'impianto di abbattimento ed è allegata scheda filtro;
- al punto di emissione **E18** in Gres1 verranno avviati oltre ai fumi di cottura già autorizzati, anche i fumi del pre-forno i quali non saranno più convogliati direttamente in atmosfera mediante **E109** (che verrà dismesso), ma verranno depurati e, quindi, emessi da E18. Per tale punto di emissione è proposta portata pari a 36.000 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 15 mt e sono ridotti i limiti per gli inquinanti autorizzati al fine di non aumentare il flusso di massa autorizzato. Viene sostituito l'impianto di abbattimento esistente e viene allegata nuova scheda filtro;
- al punto di emissione **E20** in Gres1 saranno convogliate anche le aspirazioni delle fasi di spazzolatura scelta e soffiaggio ingresso Forno F1, per tale punto è richiesta una portata di 45000 Nmc/h ed altezza di 15 mt, i restanti parametri non cambiano. Viene sostituito l'impianto di abbattimento esistente con spostamento del nuovo impianto all'interno di locale compartimentato, inoltre, viene allegata scheda filtro;
- al punto di emissione **E21** in Gres1 saranno collegati anche due nuovi coloratori a secco. Non è prevista variazione del valore di portata, in quanto viene ridotto il numero di aspirazioni della fase di dosaggio mentre, è prevista una riduzione del limite dell'inquinante materiale particellare da 17,6 a 10 mg/Nmc e l'altezza è fissata a 20 mt. L'impianto di abbattimento resterà invariato;
- al punto di emissione **E114** in Gres2 vengono collegate anche le aspirazioni del reparto macinazione smalti, prima collegate ad E1. Non sono previste modifiche ai parametri autorizzati e l'impianto di abbattimento resterà invariato;
- relativamente al punto di emissione **E112** in Gres 1 i fumi caldi del raffreddamento indiretto verranno recuperati integralmente all'interno dell'essiccatoio n.4 a 7 piani per cui, in situazione normale, l'emissione non sarà funzionante. Inoltre, sarà necessario aspirare un maggiore volume di aria, pertanto, è richiesta una portata da 0 a 50000 Nmc/h;
- per il punto di emissione **E74** "Emergenza Forno F1" in Gres1 è richiesto un aumento di portata a 36.000 Nmc/h;
- per i punti di emissione **E72** "Saldatura" ed **E73** "Taglio Plasma" è previsto lo spostamento nella nuova officina, senza variazione delle caratteristiche autorizzate;
- viene aggiunto il punto di emissione **E115** in Gres1 che andrà ad aspirare il nuovo impianto di pre-rettifica a secco e per tale punto di emissione è proposta portata pari a 19.000 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 20 mt e limite di 10 mg/Nmc per l'inquinante materiale particellare. A tale punto di emissione è collegato nuovo impianto di abbattimento, di cui viene allegata scheda filtro;
- viene aggiunto il punto di emissione **E116** in Gres2 che andrà ad aspirare l'impianto di dosaggio materie prime e per tale punto di emissione è proposta portata pari a 31.200 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 17 mt e limite di 10 mg/Nmc per l'inquinante materiale particellare. A tale punto di emissione è collegato nuovo impianto di abbattimento, di cui viene allegata scheda filtro;
- sono aggiunti nuovi punti di emissione associati a n.2 gruppi elettrogeni, alimentati a gasolio: **E117** "Gruppo elettrogeno n.4" in zona Uffici e laboratorio, avente potenzialità pari

- a 118 KW e per il quale è prevista una portata pari a 1.050 Nmc/h ed **E118** in Gres1 avente potenzialità pari a 920 KW e per il quale è prevista una portata pari a 1.450 Nmc/h. Entrambi funzionano solo in caso di emergenza;
- viene aggiunto il punto di emissione **E119** in Gres1 che andrà ad aspirare il nuovo atomizzatore ATM90 e Cogenerazione, per tale punto di emissione è proposta portata pari a 63.700 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 17 mt e limiti di 16 mg/Nmc per l'inquinante materiale particellare, di 160 mg/Nmc per NOx, di 35 mg/Nmc per SOx e di 85 mg/Nmc per CO. A tale punto di emissione è collegato nuovo impianto di abbattimento, di cui viene allegata scheda filtro;
 - vengono eliminati i punti di emissione **E15 ed E16** in Gres1 associati agli ATM 15 e 25 dismessi;
 - viene aggiunto il punto di emissione **E120** in Gres1 associato all'essiccatoio a 7 piani n.4 il quale avrà un ulteriore camino di emissione oltre ai tre già autorizzati; per tale punto di emissione è proposta portata pari a 11.000 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 11 mt;
 - sono aggiunti in Gres1 i punti di emissione **E121 ed E122** associati al nuovo essiccatoio che sarà installato a monte del forno F1, per entrambi i punti è proposta portata pari a 24.000 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 9 mt;
 - viene aggiunto il punto di emissione **E123** in Gres1 associato a nuovo forno per termoretrazione, per tale punto di emissione è proposta portata pari a 700 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 7 mt;
 - viene aggiunto il punto di emissione **E124** in Gres1 associato a nuovo scambiatore di calore aria/aria per il recupero termico di calore dei fumi di cottura del forno F1, per tale punto di emissione è proposta portata pari a 35.000 Nmc/h, altezza 7 mt e funzionamento solo in caso di emergenza. Normalmente l'aria ambiente aspirata dall'esterno riscaldata dal calore dei fumi di cottura (senza contatto diretto con essi) sarà recuperata all'interno del nuovo essiccatoio;
 - viene eliminato in Gres2 il punto di emissione **E88** "sfiato silos polveri filtro rettifica" in quanto lo stesso viene collegato ad **E84**. Non è prevista nessuna modifica ai parametri autorizzati per tale punto, se non una rettifica all'altezza pari a 15,5 mt;
 - sono eliminati i punti di emissione **E106, E107 ed E108** in Gres1 associati all'essiccatoio n.5 che non sarà installato;
 - viene eliminato il punto di emissione **E111** "Raffreddamento finale forno F1" in Gres1 in quanto i fumi caldi del raffreddamento finale saranno recuperati integralmente all'interno dell'essiccatoio n. 4;
 - sono apportate correzioni alle altezze dei camini di alcuni punti di emissione;
 - allo scopo di mantenere invariato il flusso di massa per singolo inquinante, oltre alle modifiche suddette:
 - a) per i forni associati ai punti di emissione **E10** in Gres2 ed **E18** in Gres1 è prevista una riduzione per: materiale particellare e Fluoro a 3,5 mg/Nmc; Pb a 0,35 mg/Nmc, SOV a 35 mg/Nmc, Aldeidi a 14,1 mg/Nmc, NOx a 160 mg/Nmc e per SOx a 343 mg/Nmc;
 - b) per gli atomizzatori associati ai punti di emissione **E9 ed E96** in Gres2, E è prevista una riduzione per: materiale particellare a 16 mg/Nmc; NOx a 160 mg/Nmc e per CO a 85 mg/Nmc;

- c) per i punti di emissione **E8** in Gres1 ed **E5, E55, E56, E57, E85, E95, E97** in Gres2 è prevista una riduzione del limite per materiale particolato a 15 mg/Nmc o 13 mg/Nmc, come riportato nel quadro futuro delle emissioni autorizzate;
- viene specificato che relativamente agli indicatori di performance i fattori di emissione previsionali risultano inferiori rispetto ai previsionali ipotizzati con la modifica del 2017, inoltre, rispetto ai dati del report anno 2020 non sono attese variazioni significative;
7. dal punto di vista dell'*impatto acustico* vi sarà una variazione dovuta alla modifica, all'eliminazione ed all'installazione di alcune sorgenti sonore. E' stato redatto il previsionale acustico per la nuova situazione impiantistica dettagliando le modifiche attuate e gli interventi di insonorizzazione previsti. Sommando il contributo della nuova emissione E116 (considerata l'unico contributo aggiuntivo rilevante da valutare) a quella delle sorgenti E113 ed E114, già considerate nel precedente previsionale del 2019, i livelli calcolati post-operam risultano invariati sia per i livelli diurni, che per quelli notturni e risultano rispettati sia i limiti a confine, che i limiti differenziali presso il recettore;
8. rispetto alle restanti matrici ambientali ed indicatori di performance associati non sono previste variazioni;

dato atto che in data 04/03/2022 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

considerato che l'Unità Presidio Territoriale di Maranello - Pavullo - Servizio Territoriale Arpae di Modena in data 16/05/2022 ha inviato contributo tecnico con prescrizioni (assunto agli atti con prot. n. 80863), i cui contenuti sono stati riportati nel presente atto;

preso atto dell'eliminazione dei punti di emissione dismessi **E7, E15, E16, E106, E107, E108, E109, E111 in Gres1 ed E88 in Gres2**, gli stessi saranno eliminati anche dal quadro delle emissioni autorizzate;

verificato che i filtri a tessuto allegati alla domanda di modifica AIA associati:

- ai punti di emissione E6, E21, E116 sono conformi ai criteri CRIAER;
- al punto di emissione E18 è conforme in deroga ai criteri CRIAER in quanto la velocità di filtrazione risulta bassa in riferimento alla grammatura indicata, tuttavia, una velocità più bassa permette un maggiore scambio tra gli effluenti gassosi e il reagente;
- al punto di emissione E20 è conforme in deroga ai criteri CRIAER in quanto la velocità di filtrazione risulta bassa in riferimento alla grammatura indicata, tuttavia, il carico al filtro è contenuto e le polveri raccolte sono molto fini, pertanto, una velocità poco più bassa di quella richiesta non dovrebbe influire sulla efficacia di abbattimento;
- al punto di emissione E115 è conforme in deroga ai criteri CRIAER in quanto la velocità di filtrazione risulta bassa in riferimento alla grammatura indicata, tuttavia, una velocità più bassa su polveri abrasive tende a usurare meno il sistema filtrante;
- al punto di emissione E119 è conforme in deroga ai criteri CRIAER in quanto le polveri potrebbero avere effetti abrasivi e la bassa velocità, al limite dei criteri regionali, può preservare la possibile degradazione;

verificato che non vi sarà variazione dei flussi di massa delle emissioni in atmosfera associati ai singoli inquinanti a seguito delle modifiche e compensazioni proposte dal gestore;

valutato necessario:

- che per i punti di emissione **E6, E18, E20, E21, E115, E119 in Gres1 ed E1, E116 in Gres2** il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed effettui alla data di messa a regime analisi in triplo per portata ed inquinanti;
- che per i punti di emissione **E72, E73 in Laboratorio, officina, ..** il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed effettui alla data di messa a regime analisi in singolo per portata per entrambi + materiale particellare per E73;
- che per i punti di emissione **E120, E121, E122, E123 in Gres1** il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed effettui alla data di messa a regime analisi in singolo per portata
- che per i punti di emissione **E74, E112, E118, E124 in Gres1 ed E117 in Laboratorio, officina,...** il gestore comunichi la sola data di messa in esercizio;
- che per i punti di emissione ai quali è stata proposta una riduzione dei limiti autorizzati, al fine dell'invarianza dei flussi di massa (**E8 in Gres1 ed E5, E9, E10, E55, E56, E57, E84, E85, E95, E96, E97, E114 in Gres2**), il gestore invii la prima analisi di autocontrollo prevista dal piano di monitoraggio, successiva al rilascio del presente atto;

considerato opportuno aggiornare con il presente atto le prescrizioni relative alle emissioni in atmosfera di carattere generale facendo riferimento alla Procedura di Arpae n. P85017/ER, revisione del 18/10/2021, in vigore dal 28/10/2021 "*Criteria tecnici finalizzati a definire le prescrizioni per il rilascio delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera*", riguardanti anche le A.I.A.;

verificato, inoltre, che attualmente il funzionamento dei filtri di depurazione dei forni di cottura è registrato digitalmente ma, non è possibile apporre delle annotazioni direttamente dallo strumento in caso di variazioni del tracciato (fermate, ecc...), è necessario che il gestore in parallelo ai tracciati mantenga le comunicazioni inviate per ricostruire gli eventi delle variazioni delle registrazioni. In futuro, in caso di rinnovo/sostituzione dei registratori, il gestore dovrà prevedere la possibilità di annotare direttamente le variazioni di funzionamento, tramite lo strumento, da parte degli operatori addetti alla gestione dell'impianto di depurazione;

preso atto dell'eliminazione dell'impianto ad ossidazione esistente da 6 AE associato al vecchio ufficio spedizioni e dell'installazione di un impianto ad ossidazione totale da 10 AE associato al nuovo ufficio spedizioni che confluirà allo scarico S5 e dell'installazione di un impianto ad ossidazione totale da 10 AE associato al magazzino ricambi ed all'officina che confluirà allo scarico S4. Essendo tali impianti inferiori ai 50 AE, il gestore dovrà seguire le indicazioni di cui alla D.G.R. 1053/2003;

verificato che dai calcoli forniti dal tecnico competente in acustica, l'inserimento della emissione E116 non comporterà impatti acustici significativi sia al ricettore, che al confine perimetrale dello stabilimento, pertanto, si rimandano eventuali valutazioni successivamente alla presentazione della valutazione di impatto acustico prevista dal piano di Monitoraggio AIA;

preso atto che non variano le volumetrie e le quantità degli stoccaggi attualmente autorizzati per i rifiuti ritirati da terzi, ma solo la collocazione, si ritiene necessario aggiornare la rispettiva prescrizione riportata nell'allegato II dell'AIA;

valutato che per le restanti matrici ambientali le modifiche richieste non comportano variazioni rilevanti e sarà verificato l'andamento dei rispettivi indicatori in ambito dei report annuali;

ritenuto necessario, alla luce delle modifiche e valutazioni riportate nel presente atto, aggiornare e sostituire le seguenti sezione dell'Allegato I dell'AIA: C1.2 "Descrizione del Processo Produttivo e dell'assetto Impiantistico"; D2.4 "Emissioni in atmosfera", D2.5 "Emissioni in acqua e prelievo idrico" e D3.1.5 "Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera";

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

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2019-96 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il triennio 2019/2022;
- la Determinazione del Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Centro n. 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, con sede in Bologna, via Po 5 ed il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 472 a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

L'INCARICATO DI FUNZIONE DETERMINA

- di autorizzare le modifiche impiantistiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale Determinazione n. 2459 del 17/05/2017 e ss.mm. rilasciata dal S.A.C. ARPAE di Modena alla ditta CERAMICA DEL CONCA S.P.A., avente sede legale in Via Croce n. 8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN), in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D. Lgs. 152/06), sito in Via Magazzino 1944, Località Mulino in Comune di Savignano sul Panaro (MO), come di seguito indicato:

a) alla **Sezione D2.2 "Comunicazioni e requisiti di notifica"** dell'**Allegato I** è aggiunta le seguente prescrizione:

"9. attualmente il funzionamento dei filtri di depurazione dei forni di cottura è registrato digitalmente ma, non è possibile apporre delle annotazioni direttamente dallo strumento in caso di variazioni del tracciato (fermate, ecc...), pertanto, il gestore in parallelo ai tracciati deve mantenere le comunicazioni inviate per ricostruire gli eventi delle variazioni delle registrazioni. In futuro, in caso di rinnovo/sostituzione dei registratori, il gestore dovrà prevedere la possibilità di annotare direttamente le variazioni di funzionamento, tramite lo strumento, da parte degli operatori addetti alla gestione dell'impianto di depurazione;

- b) le Sezioni **C1.2** “Descrizione del Processo Produttivo e dell’assetto Impiantistico”; **D2.4** “Emissioni in atmosfera”, **D2.5** “Emissioni in acqua e prelievo idrico” e **D3.1.5** “Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera” dell’**Allegato I** sono sostituite con quelle riportate nell’allegato al presente atto di modifica;
- c) il **punto d) della Sezione prescrittiva dell’Allegato II** è sostituito dal seguente:
- “d) i seguenti rifiuti devono essere stoccati conformemente a quanto indicato nella planimetria “Lay Out impianti e Deposito Rifiuti” datata 25/01/2022, allegata alla domanda di modifica non sostanziale AIA del 15/03/2022 ed in particolare:
- i rifiuti identificati con codice EER 080202 “fanghi acquosi contenenti materiali ceramici” (fanghi allo stato solido/fangoso palabile, con umidità 15%) devono essere collocati all’interno del box di stoccaggio dedicato, della capacità di 100 m³, con pavimentazione in cemento, posto nel capannone “deposito materie prime” dello stabile Gres2;
 - i rifiuti identificati con codice EER 101299 rifiuti non specificati altrimenti (scarti ceramici con smalto crudo) devono essere collocati all’interno del box di stoccaggio dedicato, della capacità di 100 m³, con pavimentazione in cemento, posto nel capannone “deposito materie prime” dello stabile Gres2;
 - i rifiuti identificati con codice EER 101201 (scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico) devono essere collocati all’interno del box di stoccaggio dedicato, della capacità di 100 m³, con pavimentazione in cemento, posto nel capannone “deposito materie prime” dello stabile Gres2;
 - i rifiuti identificati con codice EER 080203 “sospensioni acquose contenenti materiali ceramici” (acque non depurate) devono essere collocati all’interno di n. 2 vasche fuori terra poste in prossimità dell’impianto di depurazione delle acque di processo, della capacità di 100 m³ cad.”.
- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 2459 del 17/05/2017 e ss.mm.**;
 - di fare salvo il disposto dell’Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 2459 del 17/05/2017 e ss.mm., per quanto non modificato dal presente atto;
 - di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta CERAMICA DEL CONCA S.P.A. ed al Comune di Savignano sul Panaro – Uff. Ambiente, per il tramite del SUAP di Savignano sul Panaro;
 - di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;
 - di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell’art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza di Arpae;

- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza di Arpae.

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 10 pagine e n.1 Allegato

ALLEGATO: ALLEGATO 7^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA CERAMICA DEL CONCA S.P.A..

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

ALLEGATO 7^ MODIFICA SOSTANZIALE AIA - CERAMICA DEL CONCA S.P.A.

- Rif. int. N. 22/00819720400
- sede legale in Via Croce n.8, nella frazione di Sant'Andrea in Casale, in Comune di San Clemente (RN) e sede installazione in Comune di Savignano sul Panaro (MO), Località Mulino, Via Magazzeno 1944;
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5, All. VIII – D.Lgs. 152/06)

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

La Ditta Ceramica del Conca S.p.A. produce piastrelle di Grès Porcellanato e polveri per pressatura (atomizzato). Una quota parte dell'atomizzato prodotto può essere destinata alla vendita.

Attualmente è autorizzata per una capacità massima di produzione pari a **688 t/gg.**

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello autorizzato con Determinazione n. 2459 del 17/05/2017 di Modifica Sostanziale dell'AIA e successive modifiche e quello richiesto nella comunicazione di modifica non sostanziale presentata da Ceramica del Conca S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 15/03/2022 e relative planimetrie.

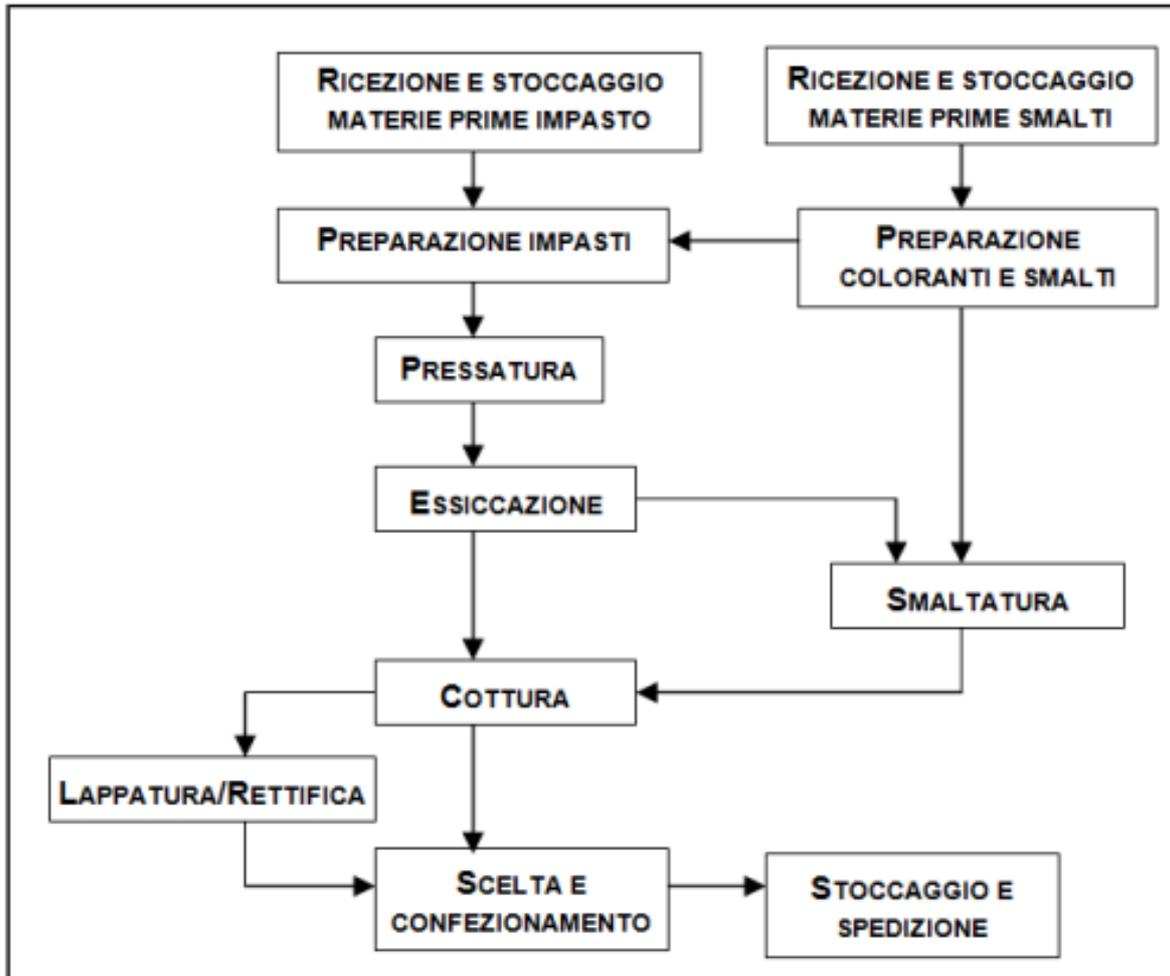
L'installazione consiste in due fabbricati principali denominati Gres1 e Gres2, all'interno dei quali è collocata l'impiantistica produttiva principale.

Altro stabile in cui sono svolte attività accessorie è quello costituito dall'officina, laboratorio R&D, magazzino ricambi, deposito fustelle. Infine, sono presenti altri edifici minori dedicati ad uffici.

In particolare, dal punto di vista impiantistico, nella comunicazione suddetta è prevista:

- nello stabilimento Gres1 la sostituzione di n.2 atomizzatori esistenti (ATM15 ed ATM25) con un nuovo atomizzatore (ATM90) collegato e predisposto per l'utilizzo del calore prodotto dall'impianto di cogenerazione esistente;
- eliminazione dall'elenco degli impianti presenti nello stabilimento Gres1 di una delle due linee continue (pressa ed essiccatoio), autorizzata con Det. n. 6403 del 29/12/2020 ma, mai installata;
- installazione di un nuovo scambiatore di calore per il recupero termico dei fumi di cottura del forno F1, unificazione del pre-forno al corpo del forno di cottura F1 ed installazione di un nuovo essiccatoio per l'eliminazione dell'umidità del prodotto;
- installazione di un nuovo impianto di bagnatura per il recupero interno delle polveri cotte di rettifica;
- inserimento nello stabilimento Gres1 di una nuova linea di scelta e di una linea di pre-rettifica, a monte della linea di lappatura.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame.



Si tratta di un tipico ciclo ceramico le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee Guida di riferimento; pertanto, se ne riporta solo una breve sintesi illustrativa. Per ogni fase descritta di seguito sarà, inoltre, riportato l'elenco degli impianti presenti.

Arrivo e stoccaggio Materie Prime

Le Materie Prime giungono in stabilimento, tramite autotreni, da cave o da scali ferroviari e navali. Successivamente, vengono stoccate in box situati in un'area coperta dello stabilimento, i quali sono opportunamente separati ed identificati. L'impasto, che sta alla base del processo produttivo, è costituito da un'apposita miscela di queste Materie Prime e contiene principalmente una frazione argillosa con funzione plastificante, una frazione inerte (sabbia) con funzione smagrante e strutturale (in grado di limitare i ritiri e le dilatazioni durante la cottura del pezzo ceramico) e una frazione feldspatica con funzione fondente che permette, sempre nella fase di cottura del pezzo, la formazione di fase vetrosa e di conseguenza la sua compattazione. La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema automatico di pesatura e dosaggio in continuo, computerizzato, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti secondo la formula prefissata.

Macinazione delle Materie Prime

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le materie prime fino agli impianti di macinazione, chiamati tamburlani. All'interno dei mulini, oltre alle materie prime, vengono aggiunti, sempre nelle opportune percentuali, acqua prelevata da pozzi, defloculante (sostanza in grado di mantenere liquida la sospensione diminuendo contestualmente il contenuto d'acqua) e corpi macinanti

costituiti da sfere di allumina. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto. La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle materie prime possiede un'umidità di circa il 32%, e viene definita in gergo ceramico "barbottina". Questa, dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal laboratorio (densità, residuo di macinazione, viscosità), viene stoccata all'interno di vasche interrato in cemento e continuamente movimentata tramite agitatori.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 mulini continui in Gres 2.

Atomizzazione della barbottina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina che, nebulizzata, entra in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C e forma piccoli grani dalla forma quasi sferica (atomizzato). La polvere così ottenuta (atomizzato), che all'uscita dell'atomizzatore è caratterizzata da un'umidità di circa 5-6 %, possiede una distribuzione granulometrica ottimale, in termini di scorrevolezza, per le fasi successive del ciclo produttivo. La barbottina in ingresso all'atomizzatore può essere miscelata, tramite un processo di colorazione a liquido in apposite vasche d'acciaio munite d'agitatore, con coloranti da impasto, opportunamente dosati in percentuale, in modo da ottenere delle polveri colorate, fondamentali per la produzione di piastrelle in Grès Porcellanato. La polvere atomizzata prodotta viene movimentata tramite nastri trasportatori e stoccata all'interno di silos opportunamente identificati, in attesa di essere utilizzata durante le fasi successive della lavorazione.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 1 ATM in Gres1 e n. 2 ATM in Gres2.

Pressatura

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda.

Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse idrauliche utilizzate per la pressatura, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Generalmente, un prodotto che subisce una decorazione successiva nella fase di smaltatura, ha una composizione delle polveri atomizzate a tinta unita: base o unico colore. I prodotti di gres porcellanato tecnico, invece, tramite specifiche attrezzature poste prima del caricamento degli alveoli dello stampo, (distributori, griglie, mescolatori, ecc...), vengono "creati" in fase di caricamento formando, a seconda del prodotto che si vuole ottenere, opportune "stonalizzazioni", venature, distribuzione di scaglie, miscelazione di impasti colorati, ecc... Questi prodotti, una volta terminata la fase di essiccazione, subiscono lavorazioni minime o addirittura nulle in smalteria passando direttamente alla fase di cottura.

Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all'interno degli essiccatoi.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 1 pressa in Gres1 e n. 3 in Gres2.

Essiccazione

La fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude, al duplice scopo di irrobustire il prodotto e renderlo, quindi, adatto ad essere movimentato e di ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura.

Gli impianti utilizzati sono essiccatoi verticali ed orizzontali, all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda opportunamente movimentata proveniente da un generatore di calore.

Il ciclo di essiccamento ha una durata di circa 45-50 minuti e al termine di esso la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 1 essiccatoio in Gres1 e n. 3 essiccatoi in Gres2.

Smaltatura

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura.

L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di diversi materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse. Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere. Sono presenti linee di smalteria dotate di stampanti digitali

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni durante questa fase del ciclo di produzione, sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido delle opportune Materie Prime (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, etc.). E' presente anche un impianto tintometrico per la produzione di paste serigrafiche. La movimentazione delle piastrelle è assicurata da un sistema di avanzamento costituito da cinghie in gomma, che le trasporta attraverso la linea interessata fino ai cestoni di stoccaggio dei pezzi crudi, prima dell'entrata nei forni.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. n.2 linee di smalteria in Gres1 e n. 4 linee smalteria, n. 14 mulini smalti e n. 2 coloratori a secco in Gres2.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. I prodotti vengono cotti ad una temperatura compresa fra i 1.190 °C ed i 1.230 °C per una durata del ciclo che varia da 48 minuti a 1,5 ore. Il tempo di cottura varia a seconda del formato e dello spessore del materiale.

Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa delle operazioni di scelta.

E' prevista l'installazione di un nuovo essiccatoio pre-forno per l'eliminazione dell'umidità del prodotto.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n.1 essiccatoio pre-forno e n.1 forno in Gres1 e n. 2 forni in Gres2.

Lappatura /Rettifica

Una parte delle piastrelle cotte in uscita dai forni può essere sottoposta ad ulteriori trattamenti al fine di ottenere formati specifici, consistenti in lavorazioni meccaniche quali:

- lappatura ad umido, ottenuta attraverso l'abrasione, tramite spazzole e mole metalliche, dello strato più superficiale delle piastrelle cotte;
- rettifica a secco, ottenuta attraverso il taglio dei lati della piastrella per ottenere i calibri desiderati. Ogni linea di rettifica sarà costituita da una serie di moduli tra cui Dry-cut per il pre taglio, gruppo di squadratura/ bisellatura e spazzolatrice.

Le operazioni suddette possono essere consecutive o indipendenti l'una dall'altra in base alla tipologia di piastrelle che si vuole ottenere.

Le sospensioni acquose derivanti dal processo di lappatura saranno gestite tramite impianto dedicato, per la separazione del solido (con successiva filtropressa) ed il riciclo completo dell'acqua.

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 2 linee di rettifica a secco, n. 1 pre-rettifica a secco e n. 1 lappatura ad umido in Gres 1 e n. 4 linee rettifica a secco, n. 1 pre-rettifica a secco e n. 2 lappature ad umido in Gres2.

Scelta e Confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. In funzione dei risultati dei controlli effettuati le piastrelle vengono suddivise in funzione di una determinata classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate. Il materiale viene inscatolato utilizzando apparecchiature automatiche. Il pacco finito viene opportunamente stampato o etichettato e convogliato tramite trasporti alle stazioni robotizzate di pallettizzazione. I robot dividono in maniera omogenea i pacchi sui pallet. Appositi veicoli laser guidati o carrelli elevatori, prelevano i pallet e li depositano sulla linea di finitura e confezionamento pallet che lega i vari strati e tramite reggetta in poliestere e ricopre i pallet tramite film in polietilene (mediante termoretraibile), per proteggerlo durante il trasporto e dagli agenti atmosferici

All'interno dello stabilimento saranno presenti n. 3 linee di scelta e n.1 termoretraibile in Gres1 e n.7 linee di scelta e n.2 termoretraibili in Gres2.

Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito, vengono stoccati in un apposito parcheggio, situato all'esterno / interno dello stabilimento. Il prodotto è così pronto per essere spedito, tramite autotreni, al centro logistico a Solignano di Castelvetro e, da qui, ai clienti.

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

- due laboratori, quello tecnologico che ha un ruolo fondamentale di controllo delle varie fasi di processo e la responsabilità della qualità del prodotto finito ed il laboratorio di ricerca e sviluppo delle nuove tendenze produttive che provvede alla progettazione e all'industrializzazione dei nuovi prodotti;
- un depuratore acque che riceve l'acqua sporca derivante dai lavaggi delle linee di preparazione ed applicazione impasti e smalti; tramite reazioni chimiche controllate e aggiunta di flocculanti, provvede a separare dalla soluzione acquosa la componente fangosa. L'acqua depurata, successivamente, viene riutilizzata per ulteriori lavaggi. Il fango viene stoccato all'interno dell'apposito silos e conferito a Ditta esterna autorizzata per il recupero. Attualmente l'impianto di depurazione non è attivo in quanto le acque vengono recuperate tal quali all'interno dell'impasto;
- n.2 impianti di depurazione reflui a ciclo chiuso a servizio delle lappature, dotati di filtropressa;
- filtri per l'abbattimento delle polveri. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche. Successivamente, le polveri raccolte sono scaricate in grossi sacconi, stoccate in appositi box e recuperate nel ciclo di produzione;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni installati presso tutti gli impianti di cottura presenti all'interno dello stabilimento. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare, il fluoro;
- impianto di cogenerazione che mediante una turbina della potenza di 4,8 MW, alimentata a gas metano, permette l'auto-produzione di energia elettrica ed il recupero del calore nei tre atomizzatori presenti in stabilimento.

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

GRES 1

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 – n.1 pressa linea continua + trasporto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E8 – Supero Presse e Pulizia Pneumatica
Messa a regime	-	(§)	(°)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	50.000	2.100
Altezza minima (m)	-	15	10
Durata (h/g)	-	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	13	15
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

(§) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5 e 6

(°) rif. Prescrizione n. 7

(*) 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 E18 – Forno e Pre-forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E20 – n.2 linee continue Smalteria + Spazzolatura scelta e soffiaggio ingresso Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E21 – Dosaggio Miscelazione e colorazione a secco
Messa a regime	-	(§)	(§)	(§)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	36.500	45.000	54.000
Altezza minima (m)	-	15	15	20
Durata (h/g)	-	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	3,5	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	5	5
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	0,35	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	3,5	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	35	-	-

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	14,1	-	-
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)	160	-	-
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)	343 (**)	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NO _x	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

(§) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5 e 6

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E74 - Emergenza forno F1	PUNTI DI EMISSIONE E79 – Gruppo Elettrogeno 1 Deutz 481 KW	PUNTI DI EMISSIONE E80 – Gruppo Elettrogeno 2 Deutz 715 KW
Messa a regime	-	(°)	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	36.000	-	-
Altezza minima (m)	-	8	2,5	2,5
Durata (h/g)	-	Emergenza	Emergenza	Emergenza

(°) rif. prescrizione n.3

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E103 – Essiccatoio 4	PUNTO DI EMISSIONE E104 –Essiccatoio 4	PUNTO DI EMISSIONE E105 – Essiccatoio 4 finale	PUNTO DI EMISSIONE E110 – Raffreddamento intermedio forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E112 – raffreddamento indiretto forno F1
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	(§)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	11.000	11.000	11.000	0 – 25.000 (°)	0 – 50.000 (°)
Altezza minima (m)	-	11	11	11	11	11
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-

(§) rif. Prescrizione n. 3

(°) portata variabile in quanto normalmente viene effettuato il recupero termico all'interno dell'essiccatoio n.4

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E113 - Rettifica a secco (n.2 linee 5 e 6)	PUNTO DI EMISSIONE E115 - Pre-Rettifica a secco	PUNTI DI EMISSIONE E118 – Gruppo Elettrogeno 5 da 920 KW	PUNTO DI EMISSIONE E119 - ATM e Cogeneratore
Messa a regime	-	a regime	(§)	(°)	(§)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	58.000	19.000	1.450	63.700
Altezza minima (m)	-	20	20	2,15	17
Durata (h/g)	-	24	24	Emergenza	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	10	-	16
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	5	-	5
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	-	160
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	-	-	-	35
Monossido di Carbonio (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2017; ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche, etc.)	-	-	-	85
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	-	Trimestrale per portata, polveri, SO _x , NO _x , CO

(§) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5 e 6

(§) rif. Prescrizione n. 3

(*) 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 E120 – Essiccatoio 4	PUNTO DI EMISSIONE E121 - Essiccatoio Pre Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E122 - Essiccatoio Pre Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E123 - Termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E124 - Scambiatore di calore F1
Messa a regime	-	(§)	(§)	(§)	(§)	(°)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	11.000	24.000	24.000	700	35.000
Altezza minima (m)	-	11	9	9	7	7
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	Emerg.
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-

(§) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5 e 6

(°) rif. Prescrizione n. 3

GRES 2

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE T.G - Emergenza Turbina (£)	PUNTO DI EMISSIONE E1 - Spazzolatrici scelta	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Supero presse e Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E9 - ATM51 e Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E10 - Forno F2 + Forno F3
Messa a regime	-	a regime	(§)	(°).	(°)	(°)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	55.000	8.000	2.000	63.000	54.000
Altezza minima (m)	-	19	8	8	21	15
Durata (h/g)	-	Emergenza	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	50	10	15	16	3,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	5	5	5	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	-	-	-	-	0,35
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	-	-	-	-	3,5
Aldeidi (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	-	-	-	-	35
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	CARB 430:1991 Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	50 (**)	-	-	-	14,1
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)	400 (**)	-	-	160	160
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 (**)	-	-	35	343 (#)
Monossido di Carbonio (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2017; ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche, etc.)	100 (**)	-	-	85	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto

<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	<i>Semestrale per portata, polveri, NOx, SOx, SOV, CO</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Trimestrale per portata, polveri, SOx, NOx, CO</i>	<i>Trimestrale per portata, polveri, F Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NOx</i>
--------------------------------	---	---	---	---	---	---

(§) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5 e 6

(°) rif. prescrizione n.7

(*) 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.

(**) i limiti si riferiscono ad un tenore di O₂ libero nei fumi pari al 15%

(£) tale emissione può essere utilizzata solo in caso di non funzionamento degli atomizzatori

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E25 – Essiccatoio n.1	PUNTO DI EMISSIONE E26 – Essiccatoio n.1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – Essiccatoio n.2	PUNTO DI EMISSIONE E28 – Essiccatoio n.2
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	13.000	14.000	9.000	9.000
Altezza minima (m)	-	13	13	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24	24

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E30 – Essiccatoio n.2 Finale	PUNTO DI EMISSIONE E42 - Raffreddamento intermedio Forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E43 - Raffreddamento finale Forno F2
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	17.500	0 – 25.000 (§)	45.000
Altezza minima (m)	-	13	9	9
Durata (h/g)	-	24	24	24

(§) portata variabile in quanto viene effettuato recupero di calore negli essiccatoi

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E55 - Supero Pulizia Pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E56 – Dosaggio Polveri e Giro nastri	PUNTO DI EMISSIONE E57 – Macinazione ad umido argille
Messa a regime	-	(°)	(°)	(°)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	1.100	22.000	23.000
Altezza minima (m)	-	10	13	13
Durata (h/g)	-	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	13	13	13
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>

(°) rif. Prescrizione n. 7

(*) 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 E60 – Smalteria n.3 linee e spazzole lappatura + linea 1 bis	PUNTO DI EMISSIONE E68 – Termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E71 - Cabina Laboratorio a Velo d'acqua	PUNTI DI EMISSIONE E76 – Emergenza Forno 2
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	60.000	5.800	1.500	22.700
Altezza minima (m)	-	10	10	10	9
Durata (h/g)	-	24	8	8	Emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	-	10	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata e polveri	-	Annuale per portata e polveri	-

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E81 – Gruppo Elettrogeno 3 CAT 546 KW	PUNTO DI EMISSIONE E83 – Rulliere Ingresso Forni F2 e F3	PUNTO DI EMISSIONE E84 – Linee rettifica a Secco (n.1 e 2) + Sfiato Silos polveri Filtro	PUNTO DI EMISSIONE E85 – Alimentazione presse e pressatura
Messa a regime	-	a regime	a regime	(°)	(°)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	-	21.000	58.000	50.000
Altezza minima (m)	-	2,5	10	15,5	16,5
Durata (h/g)	-	Emergenza	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	-	10	10	13
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	5	5	5
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a cartucce	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri	Semestrale per portata e polveri

(°) rif. prescrizione n.7

(*) 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 E86 – Termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E87 – Sfiato Silos Polveri filtri	PUNTO DI EMISSIONE E89 – Scambiatore di calore F2	PUNTO DI EMISSIONE E90 - Raffreddamento intermedio Forno F3
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	700	1.100	32.500	0 – 25.000 (°)
Altezza minima (m)	-	8	10	8	13
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	-	10	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	5	-	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale per portata e polveri	-	-

(*) 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.

(°) portata variabile in quanto viene effettuato recupero di calore negli essiccatoi

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E91 - Raffreddamento finale Forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E92 – Essiccatoio n.3	PUNTO DI EMISSIONE E93 – Essiccatoio n.3	PUNTO DI EMISSIONE E94 – Essiccatoio n.3 Finale
Messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	45.000	9.000	9.000	8.000
Altezza minima (m)	-	13	12	12	12
Durata (h/g)	-	24	24	24	24

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione - Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E95 – Dosaggio materie prime	PUNTO DI EMISSIONE E96 – ATM65 e Cogenerazione	PUNTO DI EMISSIONE E97 – Pressatura + Alimentazione + Refili Taglio linea continua	PUNTO DI EMISSIONE E98 – Linee Rettifica a secco (n.3 e 4)
Messa a regime	-	(°)	(°)	(°)	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	19.000	40.000	48.000	58.000
Altezza minima (m)	-	11	17	16,5	15,5
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	13	16	13	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (**)	UNI 11768:2020	5	5	5	5

Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	160	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	-	35	-	-
Monossido di Carbonio (CO) (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2017; ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche, etc.)	-	85	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Trimestrale per portata, polveri, SO_x, NO_x, CO</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>	<i>Semestrale per portata e polveri</i>

(°) rif. Prescrizione n. 7

(*) 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 E99 – Emergenza Forno 3	PUNTO DI EMISSIONE E100 - Raffreddamento Indiretto Forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E101 - Raffreddamento Indiretto Forno F3
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	22.700	19.000	19.000
Altezza minima (m)	-	11	11	11
Durata (h/g)	-	24	24	24
Impianto di depurazione	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E102 - Rettifica a secco e spazzolatura	PUNTO DI EMISSIONE E114 - n.2 Coloratori a secco per impasto e macinazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E116 - Dosaggio materie prime
messa a regime	-	a regime	(°)	(§)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	8.000	25.000	31.200
Altezza minima (m)	-	15	12	17
Durata (h/g)	-	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	10	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	5	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>

(°) rif. prescrizione n. 7

(§) rif. Prescrizioni n. 3, 4, 5 e 6

(*) 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.

OFFICINA, LABORATORIO, MAG. RICAMBI, UFFICI R&D

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E69 - Cabina Laboratorio a Velo d'acqua	PUNTO DI EMISSIONE E70 - Cabina Laboratorio a Velo d'acqua	PUNTO DI EMISSIONE E72 - Saldatura	PUNTO DI EMISSIONE E73 - Taglio al Plasma	PUNTI DI EMISSIONE E117 – Gruppo Elettrogeno 4 da 118 KW - zona laboratorio
messa a regime	-	a regime	a regime	(§)	(§)	(°)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	1.500	1.500	1.550	2.200	1.050
Altezza minima (m)	-	10	10	6	6	1,8
Durata (h/g)	-	8	8	0,5	0,5	Emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	10	10	10	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	-	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	5	-	-
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2017; ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche, etc)	-	-	10	-	-
Impianto di depurazione	-	-	-	-	Filtro a tessuto	-
<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	<i>Annuale per portata e polveri</i>	<i>Annuale per portata e polveri</i>	-	<i>Annuale per portata e polveri</i>	-

(°) rif. prescrizione n.3

(§) rif. prescrizioni n. 3, 4, 5 e 6

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. 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 (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

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 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	

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'idonea 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 antidrucciolo,
- 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.

L'accesso al punto di prelievo e alle strutture filtranti, deve essere garantito in sicurezza all'Ente di controllo, anche in assenza di strutture fisse.

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

I valori limite 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 esposte/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 nella tabella delle emissioni di cui al punto 1 della presente sezione, potranno, inoltre, essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati nella tabella precedente;
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati nella medesima tabella.

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 in tabella 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 (**Gres1: E6, E18, E20, E21, E74, E112, E115, E118, E119, E120, E121, E122, E123, E124; Gres2: E1, E116; Laboratorio, officina,...: E72, E73, E117**) con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC all'ARPAE di Modena, al Comune di Savignano S/P (MO).
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC all'ARPAE di Modena, al Comune di Savignano S/P i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni (**Gres1: E6, E18, E20, E21, E115, E119, E120, E121, E122, E123; Gres2: E1, E116; Laboratorio, officina,...: E72, E73**), 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:
 - relativamente al punto di emissione **E6, E18, E20, E21, E115, E119 in Gres1 ed E1, E116 in Gres2** portata ed inquinanti autorizzati (rif. tabella punto 1 riga "*Frequenza Autocontrollo*") su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente ai punti di emissione **E120, E121, E122, E123 in Gres1** portata un prelievo alla data di messa a regime degli impianti;
 - relativamente ai punti di emissione **E72, E73 in Laboratorio, officina,..** portata per entrambi + materiale particellare per E73 un prelievo 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 sia 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; decorso 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.

7. il gestore dovrà inviare, a mezzo raccomandata AR (PEC o fax) all’ARPAE di Modena ed al Comune di Savignano S/P (MO), per i punti di emissione **E8 in Gres1 ed E5, E9, E10, E55, E56, E57, E84, E85, E95, E96, E97, E114 in Gres2** i risultati del primo autocontrollo (portata ed inquinanti - rif. tabella punto 1 riga “*Frequenza Autocontrollo*”) successivo al rilascio del presente atto, previsto dal piano di monitoraggio;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

8. Gli impianti di abbattimento degli inquinanti installati devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
9. 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.
10. 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, 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, nonché, indicazione della data del giorno. In caso di registrazione cartacea deve essere indicata anche la data d’inizio e fine rullino. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione **per almeno per 5 anni**.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

11. 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; oppure, deve essere presente e mantenuto in efficienza un secondo motore a servizio della girante di aspirazione;
- 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 nel più breve tempo possibile 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.

12. Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'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 (preferibilmente via PEC) ad Arpae di Modena **entro le tempistiche previste dall'art. 271 del D.Lgs. 152/06**, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - la data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

Il gestore deve mantenere presso l'impianto l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per **almeno per 5 anni**.

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

13. 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.
14. 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.
15. 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.

16. 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.

ALTRE PRESCRIZIONI

17. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
18. 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.

19. il gestore dell'impianto 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;
20. L'azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 Emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche ed industriali;
2. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
3. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
4. **E' consentito lo scarico dei reflui domestici, con impianto ad ossidazione totale, in acque superficiali nel rispetto:**
 - a. **dei parametri e dei limiti riportati in Tab. D della D.G.R. 1053/2003 per lo scarico S1;**
 - b. **delle indicazioni di cui alla D.G.R. 1053/2003 per gli scarichi S2, S4 ed S5;**
5. L'analisi allo scarico deve essere effettuata nei pozzetti subito a valle dei singoli impianti ad ossidazione totale.
6. E' sempre consentito lo scarico delle acque meteoriche da pluviali e piazzale in acque superficiali
7. la presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi, è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**);
8. il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica, competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'Arpae di Modena.

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	verifica analitica effettuata da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 Sezione D2.4	<i>triennale</i> - uno su ATM/forni - 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	giornaliera	<i>triennale</i>	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	-
Sistema di controllo (Δp) di funzionamento degli impianti di abbattimento dei forni e degli atomizzatori	Controllo visivo attraverso lettura del diagramma di andamento Δp	giornaliera	<i>triennale</i>	cartacea/elettronica	annuale
Sistema di controllo (Δp) di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>triennale</i>	---	---

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>triennale</i> con verifica dei certificati di analisi	cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>triennale</i>	---	---

IL TECNICO ESPERTO TITOLARE DI I.F. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI ARPAE 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.