

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-5624 del 02/11/2022
Oggetto	Ditta INDUSTRIE CERAMICHE PIEMME S.p.A., Strada Statale 569, n. 222, Castelvetro di Modena (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2022-5865 del 02/11/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno due NOVEMBRE 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 **INDUSTRIE CERAMICHE PIEMME S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN STRADA STATALE 569, n. 222 A SOLIGNANO DI CASTELVETRO DI MODENA (MO).

(RIF. INT. n. 01014730368 / 46)

MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

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

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

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

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad autorizzazione integrata ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la determinazione dirigenziale n. 356 del 13/01/2022 del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna “Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per il triennio 2022-2024, secondo i criteri definiti con la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018”;

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

ambientali e l'intervento sugli impatti diretti e indiretti, in modo tale da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell'aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto;

richiamata la **Determinazione n. 4516 del 16/11/2016** di aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Industrie Ceramiche Piemme S.p.A., avente sede legale in Via del Crociale n. 42/44 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Strada Statale 569, n. 222 in comune di Castelvetro di Modena (Mo), località Solignano;

richiamate la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018**, la **Determinazione n. 5088 del 04/10/2018**, la **Determinazione n. 5123 del 05/10/2018** e la **Determinazione n. 4045 del 08/08/2022** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 08/09/2022 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 146591 del 08/09/2022, successivamente integrata con la documentazione trasmessa 21/10/2022 e assunta agli atti della scrivente con prot. n. 173406 del 21/10/2022, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico e gestionale finalizzate all'ottimizzazione del processo produttivo e alla riduzione dei consumi energetici, mediante un progetto che si articolerà in **due fasi**:

◆ **FASE 1 (settembre-ottobre 2022):**

- I. **dismissione dell'intero impianto di atomizzazione** (tramogge di carico, frantumatori, silos, mulini, atomizzatore ATM1, filtro, nastri di trasporto, pompe, motori, strutture e accessori vari), con conseguente **eliminazione** dei punti di emissione in atmosfera:
 - **E1A** "reparto macinazione argilla (4 tramogge di carico, 4 pesature, 4 frantumatori, 12 silos stoccaggio materie prime, 1 mulino continuo, silos stoccaggio atomizzato)",
 - **E1B** "reparto macinazione argilla (4 tramogge di carico camion atomizzato vendita)",
 - **E26A** "movimentazione e insilaggio atomizzato",
 - **E27** "atomizzatore ATM1".In conseguenza della dismissione dell'atomizzatore ATM1, attualmente collegato all'impianto di cogenerazione, sarà predisposto un sistema che consenta di **recuperare il calore di cogenerazione** negli atomizzatori **ATM3 e ATM4**, rispettivamente serviti dalle emissioni **E33 ed E34**; pertanto, il gestore propone di fissare per E33 ed E34 (come già era per E27) un limite di concentrazione massima di "monossido di carbonio" di **100 mg/Nm³**, nonché l'esecuzione di autocontrolli a cadenza annuale su tale parametro;
- II. **dismissione di presse, essiccatoi** e relativi punti di emissione, in particolare:
 - pressa n° 2 con relativo essiccatoio verticale ed emissione **E44**,
 - pressa n° 3 con relativo essiccatoio verticale ed emissione **E40**,
 - pressa n° 4 con relativo essiccatoio verticale ed emissione **E41**;
- III. **dismissione dell'essiccatoio verticale** che era impiegato saltuariamente per l'asciugatura delle piastrelle in monoporosa, oggi non più prodotte, e della relativa emissione **E63**;
- IV. **dismissione del tintometro**, un tempo utilizzato per la preparazione della paste serigrafiche, e dei relativi **n. 4 micronet** per impasti serigrafici. Di conseguenza, l'emissione in atmosfera **E54** resterà a servizio unicamente della movimentazione di impasto per gres porcellanato;
- V. **dismissione della linea di scelta n° 5**;

- VI. **installazione di n. 1 nuova linea di impacchettamento (FT2)**, comprensiva di forno di termoretrazione (alimentato da gas metano, con potenza termica nominale di 320 kW), impiegata per grandi formati, che non possono essere gestiti dall'impianto FT1 esistente.
 Il forno di termoretrazione sarà servito dalla nuova emissione in atmosfera **E69**, con portata massima di **400 Nm³/h**, funzionamento per 24 h/giorno e altezza del camino di 8 m.

◆ **FASE 2 (novembre 2022-febbraio 2023):**

- VII. **dismissione dei forni n° 1 e n° 2**, con le relative emissioni in atmosfera (**E47/1** ed **E48** per il forno n° 1, **E47/2** ed **E49** per il forno n° 2), e loro sostituzione col **nuovo forno n° 5**, adatto a grandi formati, servito dalle emissioni in atmosfera:

- **E68** (forno 5), con portata massima di **23.000 Nm³/h**, funzionamento per 24 h/gg, altezza del camino da terra di 15 m e valori limite di concentrazione massima degli inquinanti identici a quelli già prescritti per le emissioni **E47/1**, **E47/2**, **E55** ed **E57**;
- **E70** (camino di emergenza), con funzionamento saltuario;
- **E71/1** ed **E71/2** (camini di raffreddamento), ciascuno con portata massima di **8.000 Nm³/h** e funzionamento per 24 h/gg.

La tubazione che oggi consente il recupero di calore dai forni oggetto di dismissione per l'utilizzo negli essiccatoi delle presse 1-5bis sarà adattata, in modo da consentire il collegamento tra il nuovo forno 5 e l'essiccatoio orizzontale di cui al seguente punto X.

Inoltre, i fumi di raffreddamento del forno saranno recuperati e, tramite uno scambiatore, permetteranno il pre-riscaldamento dell'aria di combustione;

- VIII. **dismissione di presse, essiccatoi** e relativi punti di emissione, in particolare:

- pressa n° 1 con relativo essiccatoio verticale ed emissione **E39**,
- pressa n° 5 con relativo essiccatoio verticale ed emissione **E42**,
- pressa n° 5bis con relativo essiccatoio verticale ed emissione **E43**;

- IX. **installazione di n. 1 nuova pressa continua (linea 10)**, dedicata ai grandi formati. La linea sarà servita dai punti di emissione in atmosfera:

- **E37**, già a servizio delle presse, che viene posta a servizio della pressatura continua senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati,
- **E38**, già a servizio della pulizia pneumatica del reparto presse, senza variazioni dei relativi parametri di funzionamento;

- X. **installazione del nuovo essiccatoio "zero fuel" orizzontale a cinque piani** collegato alla nuova pressa continua, alimentato da gas metano (potenza termica nominale di 5.600 kW), con le relative emissioni in atmosfera **E66/1**, **E66/2**, **E66/3** ed **E66/4** (portata massima di **6.000 Nm³/h**, funzionamento per 24 h/giorno e altezza del camino da terra di 8 m);

- XI. **installazione di n. 1 nuovo essiccatoio monocanale orizzontale pre-forno**, collegato al forno n° 5, provvisto di sistema di recupero di calore e servito dalla nuova emissione in atmosfera **E67**, con portata massima di **8.000 Nm³/h**, funzionamento per 24 h/gg e altezza del camino da terra di 8 m;

- XII. **dismissione delle linee di smalteria n° 1, 3 e 5** ed installazione della **nuova linea di smalteria n° 10**, che sarà provvista di una macchina per la stampa digitale;

- XIII. **dismissione delle linee di scelta n° 8 e 9**;

- XIV. **installazione della nuova linea di scelta n° 2** in sostituzione della linea n° 5 (smantellata nella Fase 1). La nuova linea sarà collegata al punto di emissione in atmosfera esistente **E51** (spazzolatura scelta);

- XV. **spostamento** della linea di impacchettamento FT1 e della relativa emissione **E52** (forno di termoretrazione) accanto alla nuova linea di impacchettamento FT2.

In riferimento alle modifiche di cui sopra, il gestore precisa che:

- non cambierà la capacità produttiva massima già autorizzata;
- vista la tipologia di impianti e di interventi, non si avranno variazioni significative di tutti gli impatti ambientali (acustico, idrico e atmosferico), né della produzione di rifiuti;
- rispetto alla situazione impiantistica attuale, nella quale sono presenti n. 7 stampanti per la decorazione digitale, nell'assetto futuro ne saranno presenti n. 6:
 - n. 1 sulla nuova linea di smalteria n° 10,
 - n. 1 sulla linea di smalteria n° 6,
 - n. 1 sulla linea di smalteria n° 7,
 - n. 2 sulla linea di smalteria n° 8,
 - n. 1 sulla linea di smalteria n° 9;
- nel nuovo assetto futuro, il punto di emissione **E45** risulterà a servizio soltanto di n. 1 linea di applicazione effetti speciali su gres e spazzole in uscita da n. 1 sola pressa;
- complessivamente gli interventi previsti comporteranno una riduzione dei flussi di massa degli inquinanti emessi, che ammonta a:
 - 40,536 kg/gg per “materiale particellare da emissioni fredde”,
 - 0,504 kg/gg per “materiale particellare da emissioni calde”,
 - 0,1 kg/gg per “piombo”,
 - 0,5 kg/gg per “fluoro”,
 - 8,4 kg/gg per “SOV”,
 - 3,4 kg/gg per “aldeidi”,
 - 489,60 kg/gg per “ossidi di azoto”,
 - 163,8 kg/gg per “ossidi di zolfo”,
 - 228,0 kg/gg per “monossido di carbonio”.

A fronte di queste riduzioni, il gestore chiede l'accantonamento di Quote patrimonio ai sensi dell'art. 5, lettera d) dell'Accordo territoriale citato in premessa, per un quantitativo (calcolato come il 70% delle corrispondenti Quote in uso) di:

- **28,376 quote** di “materiale particellare da emissioni fredde”,
- **0,353 quote** di “materiale particellare da emissioni calde”,
- **342,72 quote** di “ossidi di azoto”,

da conservare a disposizione dell'Azienda per un periodo di 5 anni dalla data di formazione, corrispondente alla conclusione del progetto di ristrutturazione;

dato atto che il 26/07/2022 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”;

visto il contributo istruttorio del Servizio Territoriale di Modena di Arpae – Presidio Territoriale di Maranello-Pavullo prot. n. 175715 del 25/10/2022, nel quale si evidenzia che:

- in considerazione dell'ubicazione della Ditta in area caratterizzata da frequenti segnalazioni per problematiche di natura odorigena di provenienza ceramica e tenuto conto delle modifiche impiantistiche proposte, è opportuno che l'Azienda presenti una **relazione tecnica di studio dell'impatto odorigeno di primo livello** ai sensi della Linea Guida Arpae n. 35/DT;
- nel caso in cui l'Azienda intendesse sostituire lo strumento di registrazione analogico di differenza di pressione (atto a verificare il funzionamento del filtro di depurazione) a servizio dei forni di cottura con registratori di tipo digitale, si richiede che vengano mantenute inalterate le seguenti caratteristiche di funzionamento:
 - registrazione della differenza di pressione monte/valle del filtro visualizzata con una sola traccia,
 - indicazione del fondo scala di riferimento (il valore massimo deve essere fisso e non “dinamico”) e scansione temporale,

- possibilità di effettuare annotazioni dal pannello dello stesso strumento posto sul quadro di comando del filtro.

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

- è opportuno che la prescrizione di cui al punto D2.5.7 dell'Allegato I, riferita al prelievo idrico da pozzo, sia derubricata a raccomandazione e spostata quindi nella sezione E dell'Allegato I;

dato atto che le modifiche in progetto non comportano alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva massima, il ciclo produttivo aziendale, il consumo di materie prime, gli scarichi idrici, la produzione di rifiuti, le attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto del fatto che, nella situazione futura, l'assetto impiantistico aziendale comprenderà:

- per la fase di *preparazione polveri (atomizzazione)*, **n. 2 atomizzatori** e n. 3 mulini per la colorazione ad umido dell'atomizzato;
- per la fase di *pressatura*, **n. 4 presse**, n. 4 coloratori a secco e **n. 1 pressa continua**;
- per la fase di *essiccamento*, **n. 4 essiccatoi verticali** a servizio delle presse tradizionali e **n. 1 essiccatoio orizzontale** a servizio della pressa continua;
- per la fase di *smaltatura e preparazione smalti*, **n. 5 linee di smaltatura** (dotate complessivamente di **n. 7 stampanti digitali**) e n. 20 mulini di macinazione smalti;
- per la fase di *cottura*, **n. 1 essiccatoio pre-forno** e **n. 3 forni**;
- per la fase di *scelta e confezionamento*, **n. 6 linee di scelta** e **n. 2 linee di impacchettamento** comprensive di forno di termoretrazione.

Resterà invece invariato l'assetto impiantistico per le fasi di *macinazione materie prime* e di *squadratura, taglio, lappatura, rettifica* rispetto alla situazione attuale;

ritenendo che gli interventi complessivamente prospettati possano determinare una riduzione del fabbisogno idrico ed energetico;

preso atto dell'avvenuta dismissione, nel corso della Fase 1, dei punti di emissione in atmosfera **E1A, E1B, E26A, E27, E40, E41, E44 ed E63**, che si provvede ad eliminare dal quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1;

preso atto del fatto che, a seguito della dismissione nella Fase 1 di tintometro e micronet, l'emissione in atmosfera **E54** resta a servizio unicamente della movimentazione dell'impasto per gres porcellanato, senza variazioni dei parametri di funzionamento autorizzati, e ritenendo quindi necessario aggiornare la relativa denominazione;

preso atto del fatto che, a seguito dello smantellamento dell'atomizzatore ATM1, l'energia termica risultante dal cogeneratore sarà recuperata all'interno degli atomizzatori ATM2 e ATM3, con conseguente necessità di adeguare i valori limite prescritti per le relative emissioni in atmosfera **E33 ed E34**. In particolare, in analogia a quanto già previsto per l'emissione E27 a servizio di ATM1 e in considerazione di quanto previsto dalla DGR n. 1159/2014 citata in premessa:

- si concorda con la proposta del gestore di fissare un valore limite pari a **100 mg/Nm³** per l'inquinante "monossido di carbonio";
- si conferma il valore limite di 35 mg/Nm³ per l'inquinante "ossidi di zolfo";
- è necessario **ridurre** dagli attuali 350 a **200 mg/Nm³** il valore limite per "ossidi di azoto".

Alla luce di ciò, si ritiene opportuno richiedere al gestore di eseguire un **autocontrollo straordinario** sulle emissioni in atmosfera **E33 ed E34**, in condizioni di collegamento con l'impianto di cogenerazione, per la verifica del rispetto dei nuovi valori limite di NO_x e CO;

preso atto dell'attivazione del nuovo punto di emissione in atmosfera **E69** a servizio del forno di termoretrazione della nuova linea di impacchettamento FT2. A tale proposito:

- si dà atto che, in analogia a quanto già previsto in AIA per l'equivalente emissione E52 e in base a quanto indicato dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, non è necessario prevedere impianti di abbattimento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si ritiene opportuno richiedere al gestore di effettuare un'**analisi di messa a regime** in corrispondenza dell'attivazione di E69, per la verifica del dato di portata massima;

preso atto del fatto che, con la Fase 2, saranno dismesse le emissioni in atmosfera **E39, E42, E43, E47/1, E47/2, E48 ed E49**;

preso atto del fatto che la nuova pressa continua sarà sottoposta ad aspirazione e collegata al punto di emissione in atmosfera esistente **E37**, già a servizio di presse, senza variazioni dei relativi parametri di funzionamento. A tale proposito, si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** in corrispondenza dell'attivazione della nuova pressa continua;

preso atto del fatto che l'emissione in atmosfera esistente **E38** continuerà a gestire gli effluenti gassosi derivanti dalla pulizia pneumatica del reparto presse anche a seguito dell'attivazione della nuova pressa continua, senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati. A tale proposito, si ritiene opportuno richiedere al gestore di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito su E38 a seguito dell'attivazione della nuova pressa continua;

preso atto del fatto che l'attività di spazzolatura svolta lungo la linea di scelta n° 2 di nuova installazione sarà sottoposta ad aspirazione e i relativi effluenti gassosi saranno convogliati al punto di emissione in atmosfera **E51** (già a servizio della spazzolatura delle linee di scelta) senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati. A tale proposito, si ritiene opportuno richiedere al gestore di trasmettere una **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito su E51 a seguito dell'attivazione della nuova linea di scelta;

preso atto del fatto che la linea di impacchettamento esistente FT1 e il relativo punto di emissione in atmosfera **E52** saranno spostati e ritenendo pertanto opportuno prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** su E52 in corrispondenza della sua riattivazione nella nuova posizione;

preso atto del fatto che il nuovo essiccatoio orizzontale collegato alla pressa continua sarà servito dai nuovi punti di emissione in atmosfera **E66/1 E66/2, E66/3 ed E66/4**. A tale proposito:

- si dà atto che, in analogia a quanto già previsto in AIA per altri essiccatoi e in base a quanto indicato dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, non è necessario prevedere impianti di abbattimento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si ritiene opportuno richiedere al gestore di effettuare un'**analisi di messa a regime** sulle nuove emissioni, per la verifica del dato di portata massima;

preso atto del fatto che il nuovo essiccatoio pre-forno sarà servito dal punto di emissione **E67** di nuova installazione. A tale proposito:

- si dà atto che, in base a quanto indicato dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, non è necessario prevedere impianti di abbattimento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si ritiene opportuno richiedere al gestore di effettuare un'**analisi di messa a regime**, per la verifica del dato di portata massima;

preso atto dell'attivazione delle nuove emissioni in atmosfera **E68, E70, E71/1 ed E71/2** a servizio del nuovo forno n° 5. A tale proposito:

- in merito all'emissione **E68**, camino principale del forno:
 - si dà atto che il filtro a tessuto che il gestore intende installare risulta conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
 - si dà atto che i valori limite per i diversi inquinanti proposti dal gestore risultano conformi alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna e della DGR n. 1159/2014 citata in premessa;
 - risulta necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** in corrispondenza dell'attivazione del forno, nonché di **analisi di autocontrollo** a carico del gestore con le medesime cadenze già prescritte per le emissioni E47/1, E47/2, E55 ed E57;
- in merito all'emissione **E70** di emergenza:
 - si dà atto che, in considerazione della natura dell'emissione e in base a quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, non è necessario prevedere impianti di abbattimento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti, né analisi di messa a regime o di autocontrollo periodico a carico del gestore;
 - si ritiene opportuno richiedere al gestore di comunicare in via preventiva la data di messa in esercizio;
- in merito alle emissioni **E71/1 ed E71/2** di espulsione dell'aria di raffreddamento:
 - in base a quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna e in analogia con altri camini dello stesso tipo, non è necessario prevedere impianti di abbattimento, né limiti di concentrazione di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
 - si ritiene opportuno prescrivere un'**analisi di messa a regime** per la verifica del dato di portata massima;

valutato positivamente il fatto che gli interventi proposti comporteranno una riduzione complessiva dei carichi autorizzati per tutti gli inquinanti emessi in atmosfera, in particolare:

- **40,536 kg/gg** (corrispondenti al 31,1%) per "materiale particolato da emissioni fredde",
- **0,504 kg/gg** (corrispondenti al 9,5%) per "materiale particolato da emissioni calde" e "fluoro",
- **0,050 kg/gg** (corrispondenti al 9,5%) per "piombo",
- **8,4 kg/gg** (corrispondenti al 9,5%) per "SOV",
- **3,36 kg/gg** (corrispondenti al 9,5%) per "aldeidi",
- **787,860 kg/gg** (corrispondenti al 52,3%) per "ossidi di azoto" (valore maggiore di quello indicato dal gestore, in ragione del fatto che è necessario ridurre i limiti di concentrazione massima dell'inquinante in questione per le emissioni E33 ed E34, come sopra dettagliato),
- **163,8 kg/gg** (corrispondenti al 15,8%) per "ossidi di zolfo",
- **29,160 kg/gg** (corrispondenti al 12,8%) per "monossido di carbonio" (valore inferiore a quello indicato dal gestore, per un errore di calcolo da parte dell'Azienda, che non ha tenuto conto dell'introduzione del valore limite per questo inquinante per le emissioni E33 ed E34);

preso atto della proposta dell'Azienda di accantonare come Quote patrimonio il 70% delle Quote in uso "risparmiate" per gli inquinanti oggetto dell'Accordo Territoriale Volontario citato in premessa e ritenendo quindi di assegnare all'installazione in oggetto ai sensi dell'art. 5, lettera d) del citato Accordo:

- ~ **28,376 quote patrimonio** di "materiale particolato da emissioni fredde",
- ~ **0,353 quote patrimonio** di "materiale particolato da emissioni calde",
- ~ **551,502 quote patrimonio** di "ossidi di azoto",

che resteranno nella disponibilità dell'Azienda per **5 anni** a decorrere dalla data di completamento della messa a regime dell'assetto previsto per la Fase 2;

ritenendo che gli interventi proposti non comporteranno variazioni significative dell'impatto acustico complessivo dell'installazione e non ritenendo pertanto necessario prescrivere l'esecuzione di monitoraggi acustici aggiuntivi rispetto a quelli già previsti in AIA;

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

ritenendo opportuno aggiornare le prescrizioni generali relative alle emissioni in atmosfera riportate nella sezione D2.4 dell'Allegato I all'AIA, in base alle previsioni dell'istruzione operativa Arpae I85006/ER "Criteri tecnici finalizzati a definire le prescrizioni per il rilascio delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera", rev.0 del 26/07/2022;

viste:

- la D.D.G. 130/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia;
- la D.G.R. n. 2291/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia di cui alla citata D.D.G. n. 130/2021;
- la D.D.G. n. 75/2021 – come da ultimo modificata con la D.D.G. n. 19/2022 – di approvazione dell'Assetto organizzativo analitico e del documento Manuale organizzativo di Arpae Emilia-Romagna;

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;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. 108/2022 di conferimento alla dott.ssa Valentina Beltrame dell'incarico dirigenziale di responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è la dott.ssa Valentina Beltrame, responsabile di Arpae-SAC di Modena;
- come previsto dalla Determinazione del Direttore Generale n. D.D.G. n.100 del 20/07/2022, il titolare del trattamento dei dati personali forniti dal proponente è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento è la Dott.ssa Marina Mengoli, Responsabile di Arpae Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;
- le informazioni di cui all'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nell'Informativa per il trattamento dei dati personali consultabile presso la segreteria di Arpae - SAC di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 472 e disponibile sul sito istituzionale, su cui è possibile anche acquisire le informazioni di cui agli artt. 12, 13 e 14 del regolamento (UE) 2016/679 (RGDP);

per quanto precede,

l'incaricato di funzione determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 4516 del 16/11/2016 e successive modifiche** alla Ditta Industrie Ceramiche Piemme S.p.A., avente sede legale in Via del Crociale n. 42/44 in comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Strada Statale 569, n. 222 in comune di Castelvetro di Modena (Mo), località Solignano, come di seguito indicato:

- a) il gestore è tenuto a presentare ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena entro 60 giorni dalla messa a regime del nuovo forno n° 5 una **relazione tecnica di valutazione e descrizione delle potenziali emissioni odorogene e dei relativi impatti ipotizzati**, redatta in riferimento alle indicazioni contenute nella Linea Guida n. 35/DT di Arpae (disponibile sul sito istituzionale dell'Agenzia) per la “*relazione tecnica di livello 1*”;
- b) la sezione C1.2 “Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico” dell’Allegato I è **integralmente sostituita dalla seguente**:

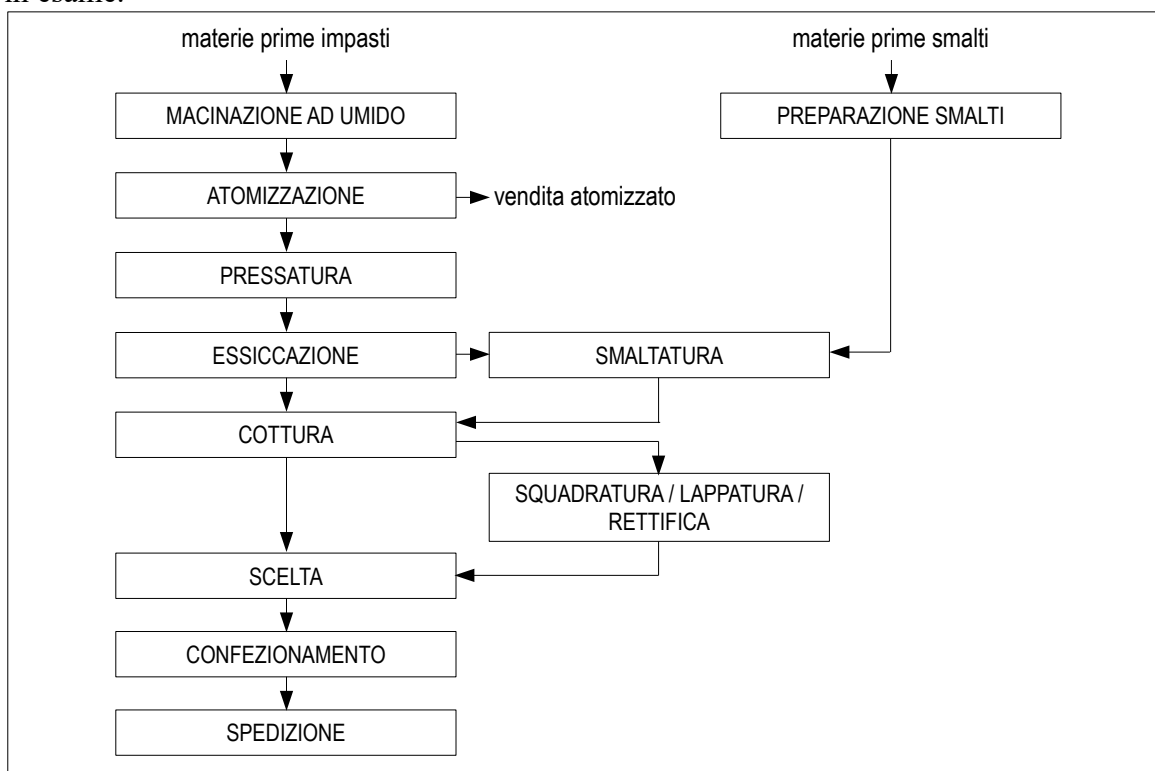
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL’ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La produzione di Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. consiste in piastrelle in vari formati di gres porcellanato e monoporosa; lo stabilimento produce, inoltre, impasto atomizzato, in parte utilizzato internamente allo stabilimento ed in parte destinato alla vendita.

L’AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **530 t/giorno** di prodotto cotto considerando un’operatività di riferimento di 333 giorni lavorati/anno (pari a **176.490 t/anno**, corrispondenti indicativamente a **8.400.000 m²/anno** ipotizzando un peso medio di **21 kg/m²**).

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

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell’installazione in esame.



Si tratta di un tipico ciclo ceramico le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee Guida di riferimento; se ne riporta pertanto solo una breve sintesi illustrativa.

Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione di materie prime

Le materie prime utilizzate per la produzione di impasto ceramico giungono in stabilimento mediante autocarri e vengono depositate in box omogenei in un capannone adibito al loro stoccaggio provvisorio.

Mediante l'utilizzo di pala gommata, i materiali vengono caricati sulle tramogge di alimentazione per il successivo invio agli impianti di miscelazione.

La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema computerizzato automatico di pesatura e dosaggio in continuo, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti secondo la formula prefissata.

Macinazione delle materie prime

Le materie prime, opportunamente miscelate in automatico nelle percentuali stabilite, vengono introdotte nei mulini di macinazione, previo mescolamento con una piccola quantità di acqua; alle materie prime si aggiungono acqua, corpi macinanti e una miscela di deflocculanti.

La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta dalla macinazione, definita in gergo ceramico "barbottina", viene setacciata, sottoposta a controlli di qualità (laboratorio) e stoccata in vasche munite di agitatori. Per la produzione del "gres porcellanato", l'aspetto estetico viene ottenuto in questa fase, mediante la colorazione con idonei coloranti delle basi prodotte dai mulini; l'impianto è in grado di dosare le quantità necessarie dei diversi colori liquidi al fine di ottenere, tramite miscelazione in vasca, la corretta pigmentazione della barbottina.

Nel sito sono presenti n. 3 mulini per la macinazione in continuo, n. 3 mulini discontinui, n. 3 mulini discontinui per macinazione coloranti impasto e n. 2 turbodissolutori.

Preparazione polveri (atomizzazione)

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina che, nebulizzata ed entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C, forma piccoli grani quasi sferici (atomizzato) che hanno un contenuto di umidità del 5-6% circa.

L'impasto atomizzato viene inviato ai silos di deposito per essere poi in parte convogliato al reparto presse e in parte prelevato per la vendita.

Nel sito sono presenti n. 3 atomizzatori e n. 3 mulini per la colorazione ad umido dell'atomizzato; il progetto di ristrutturazione comunicato a settembre 2022 comporta lo smantellamento di n. 1 atomizzatore, quindi nell'assetto futuro resteranno n. 2 atomizzatori, oltre ai n. 3 mulini per la colorazione ad umido dell'atomizzato.

Pressatura

La pressatura è la fase del processo produttivo che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la successiva movimentazione, creando la piastrella cruda; la formatura è ottenuta tramite presse idrauliche raffreddate a scambio termico diretto olio-aria, sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere, e tramite **sistemi di pressatura continua**.

L'atomizzato viene trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare; si ottiene così la piastrella cruda, espulsa dalla pressa e trasportata agli essiccatoi.

Una parte dell'atomizzato viene colorato con pigmenti tramite coloratori a secco posizionati sulle linee di alimentazione delle presse.

Nel sito sono presenti n. 10 presse e n. 4 coloratori a secco; il progetto di ristrutturazione comunicato a settembre 2022 comporta lo smantellamento di n. 6 presse e l'installazione di n. 1 nuova pressa continua, quindi nell'assetto futuro risulteranno presenti n. 4 presse e n. 1 pressa continua, oltre ai n. 4 coloratori a secco.

Essiccamento

Il processo richiede una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato che ne porti l'umidità residua a livelli non superiori allo 0,1%: l'essiccazione è ottenuta tramite impianti in cui la piastrella viene a contatto con correnti di aria calda (temperature intorno a 200 °C).

*Nel sito sono presenti n. 10 essiccatoi verticali; **il progetto di ristrutturazione comunicato a settembre 2022 comporta lo smantellamento di n. 6 essiccatoi verticali e l'installazione di n.1 essiccatoio orizzontale a cinque piani a servizio della pressa continua, quindi nell'assetto futuro saranno presenti n. 4 essiccatoi verticali e n. 1 essiccatoio orizzontale.***

Smaltatura e preparazione smalti

Questa fase riguarda l'applicazione della decorazione sul supporto ceramico essiccato prima della fase di cottura.

La preparazione degli smalti si realizza mediante macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolino, sabbia, ecc), dosati secondo specifiche ricette, in mulini a tamburo a funzionamento discontinuo; gli smalti ottenuti sono poi "veicolati" in sospensioni acquose e applicati lungo le linee di smaltatura, sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione dei semilavorati (aerografi, dispositivi a disco rotante, ecc).

*Nel sito sono presenti n. 7 linee di smaltatura, n. 1 essiccatoio pre-asciugatura, n. 20 mulini per macinazione smalti e n. 4 micronet per la preparazione di paste serigrafiche; **il progetto di ristrutturazione comunicato a settembre 2022 comporta lo smantellamento di n. 3 linee di smaltatura, dell'essiccatoio pre-asciugatura, del tintometro e dei n. 4 micronet, oltre all'installazione di n. 1 linea nuova, quindi nell'assetto futuro saranno presenti n. 5 linee di smaltatura (dotate complessivamente di n. 7 stampanti digitali), oltre ai n. 20 mulini smalti.***

Cottura

È il processo termico che consente di ottenere la greificazione del prodotto ceramico.

In un ciclo termico della durata di circa 45 minuti, le piastrelle vengono portate ad una temperatura tra 1.100 e 1.200 °C, per poi essere raffreddate.

*Nel sito sono presenti n. 4 forni a rulli monostrato; **il progetto di ristrutturazione comunicato a settembre 2022 comporta la dismissione di n. 2 forni e l'installazione di n. 1 forno nuovo, oltre che di n. 1 essiccatoio pre-forno, quindi nell'assetto futuro saranno presenti n. 3 forni e n. 1 essiccatoio pre-forno.***

Squadratura, taglio, lappatura e rettifica

Alcune delle piastrelle cotte, prima di passare alla fase di scelta, saranno sottoposte a trattamenti di squadratura, taglio o lappatura-rettifica.

Nel sito sono presenti n. 1 linea di squadratura, n. 1 linea di lappatura e rettifica, n. 1 linea di lappatura-taglio-rettifica-squadratura, n. 1 linea di taglio-rettifica-squadratura e n. 1 linea di taglio-rettifica, tutte operanti ad umido.

Scelta e confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e di qualità; in base ai risultati dei controlli effettuati, la piastrelle vengono suddivise in diverse classi (prima scelta, seconda scelta e scarto cotto), prima di essere inscatolate.

*Nel sito sono presenti n. 8 linee di scelta e n. 1 linea di impacchettamento con forno di termoretrazione; **il progetto di ristrutturazione comunicato a settembre 2022 comporta la dismissione di n. 3 linee di scelta e l'installazione di n. 1 nuova linea di scelta e n. 1 nuova linea di impacchettamento con forno di termoretrazione, quindi nell'assetto futuro saranno presenti n. 6 linee di scelta e n. 2 linee di impacchettamento.***

Magazzino spedizioni

Il materiale inscatolato e pallettizzato viene trasportato, mediante carrelli elevatori, al magazzino prodotti finiti ove rimane stoccato in attesa della spedizione.

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

- un laboratorio con funzioni di controllo qualità del prodotto finito al termine del ciclo stesso e progettazione e sviluppo dei nuovi prodotti;
- n. 2 impianti di trattamento ad ossidazione totale per la depurazione delle acque reflue domestiche prima della loro immissione in acque superficiali (uno dei quali fuori funzione);
- n. 2 impianti di sedimentazione e disoleazione per il trattamento delle acque di prima pioggia;
- n. 2 impianti di decantazione, per il trattamento e il riutilizzo a ciclo chiuso delle acque reflue derivanti dalle linee di taglio / rettifica / squadratura / lappatura;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Questi impianti sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche o a cartucce;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata $\text{Ca}(\text{OH})_2$), 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. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a ditte autorizzate allo smaltimento;
- un impianto di cogenerazione che, mediante una turbina alimentata a gas metano, permette l'autoproduzione di energia elettrica e il recupero del calore negli atomizzatori.

c) alla sezione D2.2 “comunicazioni e requisiti di notifica” dell'Allegato I, sono **aggiunti i seguenti punti**:

11. Il gestore deve eseguire **un autocontrollo straordinario** sulle emissioni in atmosfera **E33 ed E34 entro 30 giorni dal rilascio del presente provvedimento**, in condizioni di collegamento con l'impianto di cogenerazione, al fine di attestare il rispetto dei nuovi valori limite prescritti per gli inquinanti “ossidi di azoto” e “monossido di carbonio”; entro 30 giorni dall'esecuzione del campionamento, dovrà inoltre essere trasmessa **copia del certificato di analisi** ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena.
12. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena una **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sulle emissioni in atmosfera:
 - **E38** a seguito dell'attivazione della nuova pressa continua,
 - **E51** a seguito dell'attivazione della nuova linea di scelta n° 2.
 L'invio dovrà avvenire entro 30 giorni dalla data del campionamento.

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E2/5 – rep. smaltatura (4 linee) e preparazione smalti (20 tamburlani)	PUNTO DI EMISSIONE E3/6 – pulizia pneumatica reparto presse	PUNTO DI EMISSIONE E7/10 – reparto presse (n.4 presse, n.2 coloratori a secco, nastri cocci esterni)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	40.000	1.500	57.000
Altezza minima (m)	---	12	12	12
Durata (h/g)	---	24	8	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	7,5	9,7	7,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

* 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 E24 – spazzolatura reparto scelta	PUNTO DI EMISSIONE E26/B – movimentazione e insilaggio atomizzato
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	4.500	26.000
Altezza minima (m)	---	9	15
Durata (h/g)	---	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	7,5	7,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E28 – camino emergenza cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E29 – n.2 cabine spruzzatura prove a velo d'acqua (funzionanti alternativamente)
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	64.800	2.000
Altezza minima (m)	---	10	8
Durata (h/g)	---	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	---	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	---	5 *
Impianto di depurazione	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	annuale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E30 – n.2 cabine spruzzatura prove a velo d'acqua (funzionanti alternativamente)	PUNTO DI EMISSIONE E31 – pulizia pneumatica rep. macinazione	PUNTO DI EMISSIONE E32 – movimentazione materie prime e macinazione
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	2.000	1.500	26.000
Altezza minima (m)	---	8	10	10
Durata (h/g)	---	saltuaria	8	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	9,7	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E33 – atomizzatore ATM2 + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E34 – atomizzatore ATM3 + cogeneratore	PUNTO DI EMISSIONE E35 – pulizia pneumatica rep. macinazione
Messa a regime	---	a regime §	a regime §	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	50.850	32.000	2.500
Altezza minima (m)	---	15	15	10
Durata (h/g)	---	24	24	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	12	12	10
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)	200	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	35 **	35 **	---
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	UNI EN 15058:2017 ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)	100	100	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x , CO)	semestrale (portata, polveri)

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

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

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.11**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E36/1 – movimentazione atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E36/2 – movimentazione atomizzato e alimentazione presse	PUNTO DI EMISSIONE E37 – pressatura e alimentazione (n.1 pressa continua), n.2 coloratori a secco (4 batterie di stoccaggio)
Messa a regime	---	a regime	a regime	§
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	22.000	30.000	65.000
Altezza minima (m)	---	10	10	10
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	7,5	7,5	7,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E38 – pulizia pneumatica reparto presse	PUNTI DI EMISSIONE E39, E42, E43 – essiccatoi rapidi verticali	PUNTO DI EMISSIONE E45 – linee applicazione effetti speciali su gres (n.1 linea) + spazzole uscita presse (n.1 linea)
Messa a regime	---	a regime #	DA DISMETTERE §	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	1.500	6.000	50.000
Altezza minima (m)	---	12	8	12
Durata (h/g)	---	8	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	9,7	---	7,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	---	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	---	semestrale (portata, polveri)

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

si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.12**.

§ emissioni **oggetto di dismissione** nella **FASE 2** del progetto di ristrutturazione comunicato con la documentazione trasmessa il 08/09/2022.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E46 – soffiaggio ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E47/1 – forno n°1 gres porcellanato	PUNTO DI EMISSIONE E47/2 – forno n°2 gres porcellanato
Messa a regime	---	a regime	DA DISMETTERE §	DA DISMETTERE §
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	5.000	15.000	15.000
Altezza minima (m)	---	12	15	15
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	3	3
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E46 – soffiaggio ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E47/1 – forno n°1 gres porcellanato	PUNTO DI EMISSIONE E47/2 – forno n°2 gres porcellanato
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	---	0,3	0,3
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	---	3	3
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	50	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	CARB 430:1991 Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	---	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	---	500 **	500 **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

* 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.

§ emissione **oggetto di dismissione** nella **FASE 2** del progetto di ristrutturazione comunicato con la documentazione trasmessa il 08/09/2022.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTI DI EMISSIONE E48 e E49 – camini raffreddamento forni	PUNTO DI EMISSIONE E51 – spazzolatura scelta	PUNTO DI EMISSIONE E52 – bruciatore termoretraibile
Messa a regime	---	DA DISMETTERE §	a regime #	\$
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	8.000	5.000	400
Altezza minima (m)	---	15	12	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	---	7,5	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	---	5 *	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	---	semestrale (portata, polveri)	---

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

§ emissioni **oggetto di dismissione** nella **FASE 2** del progetto di ristrutturazione comunicato con la documentazione trasmessa il 08/09/2022.

si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.12**.

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E54 – <u>movimentazione impasto gres porcellanato</u>	PUNTO DI EMISSIONE E55 – forno F3/1	PUNTI DI EMISSIONE E56 e E56/1 – camini raffreddamento forno F3/1
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	23.000	22.000	15.000 cad.
Altezza minima (m)	---	15	15	12
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	7,5	3	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	---	0,3	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 ; UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	---	3	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	50	---
Aldeidi (mg/Nm ³)	CARB 430:1991 ; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A ; Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	---	20	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 ; UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	---	500 **	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E57 – forno F4/1	PUNTI DI EMISSIONE E58/1 e E58/2 – camini raffreddamento forno F4/1	PUNTO DI EMISSIONE E59 – essiccatoio orizzontale
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	22.000	15.000 cad.	11.000
Altezza minima (m)	---	15	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	3	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	---	---	---
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 ; US EPA Method 29	0,3	---	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 ; UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	3	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	50	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E57 – forno F4/1	PUNTI DI EMISSIONE E58/1 e E58/2 – camini raffreddamento forno F4/1	PUNTO DI EMISSIONE E59 – essiccatoio orizzontale
Aldeidi (mg/Nm ³)	CARB 430:1991 Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	20	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	200	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	500 **	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E60 – essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E61 – essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E62 – essiccatoio orizzontale	PUNTO DI EMISSIONE E64 – essiccatoio pre-cottura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	11.000	11.000	11.000	20.000
Altezza minima (m)	---	12	12	12	10,75
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E65 – essiccatoio pre-cottura	PUNTO DI EMISSIONE E66/1 – essiccatoio orizzontale cinque piani	PUNTO DI EMISSIONE E66/2 – essiccatoio orizzontale cinque piani	PUNTO DI EMISSIONE E66/3 – essiccatoio orizzontale cinque piani
Messa a regime	---	a regime	§	§	§
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	20.000	6.000	6.000	6.000
Altezza minima (m)	---	10,75	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E66/4 – essiccatoio orizzontale cinque piani	PUNTO DI EMISSIONE E67 – essiccatoio orizzontale pre-forno	PUNTO DI EMISSIONE E68 – forno n° 5
Messa a regime	---	§	§	§
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	6.000	8.000	23.000
Altezza minima (m)	---	8	8	15
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	---	---	3
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	---	---	0,3
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 ; UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	---	---	3
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	---	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	CARB 430:1991 Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	---	---	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	---	---	500 *
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E69 – bruciatore termoretraibile	PUNTO DI EMISSIONE E70 – emergenza forno n°5	PUNTO DI EMISSIONE E71/1 – raffreddamento forno n°5	PUNTO DI EMISSIONE E71/2 – raffreddamento forno n°5
Messa a regime	---	§	#	§	§
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	400	---	8.000	8.000
Altezza minima (m)	---	8	---	8	8
Durata (h/g)	---	24	---	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

si veda quanto prescritto al successivo punto D2.4.3 (comunicazione preventiva della data di messa in esercizio).

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	n. 4 TORRINI RICAMBIO D'ARIA – cabine linee di lappatura-rettifica-squadratura	n. 4 TORRINI RICAMBIO D'ARIA – cabine linee di lappatura-taglio-rettifica-squadratura	n. 4 TORRINI RICAMBIO D'ARIA – cabine linea di taglio e rettifica ad umido
Messa a regime	---	a regime	a regime	#
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	15.000 cad	15.000 cad	15.000 cad
Altezza minima (m)	---	---	---	---
Durata (h/g)	---	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

si veda quanto prescritto al successivo punto **D2.4.3** (comunicazione preventiva di messa in esercizio).

RIEPILOGO DELLE QUOTE ASSOCIATE ALL'INSTALLAZIONE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particellare (emissioni "fredde")	messa a regime Fase 2	89,700	04/06/2016	0,954	Trasformazione volontaria di quote in uso in quote patrimonio (Protocollo Ceramico 2009, art. 5, lett.a)	illimitata
			messa a regime Fase 2	28,376	Trasformazione di quote in uso in quote patrimonio a seguito di smantellamenti (art. 5, lett. d)	5 anni
Materiale particellare (emissioni "calde")		4,824	04/06/2016	0,216	Trasformazione volontaria di quote in uso in quote patrimonio (Protocollo Ceramico 2009, art. 5, lett.a)	illimitata
			messa a regime Fase 2	0,353	Trasformazione di quote in uso in quote patrimonio a seguito di smantellamenti (art. 5, lett. d)	5 anni
Ossidi di Azoto		719,280	messa a regime Fase 2	551,502	Trasformazione di quote in uso in quote patrimonio a seguito di smantellamenti (art. 5, lett. d)	5 anni

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento norma tecnica UNI EN 15259)
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 preferibilmente collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), 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,

ecc) per ottenere il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità: esempi di tali dispositivi erano 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 e su specifica proposta dell'Autorità Competente (Arpae SAC).

In funzione delle dimensioni del condotto, devono essere previsti uno o più punti di misura sulla stessa sezione di condotto, come stabilito dalla norma UNI EN 15259:2008; quanto meno dovranno essere rispettate le indicazioni riportate in tabella:

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	3

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

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno di 3 pollici, filettato internamente passo gas, e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente tra 1 m e 1,5 m 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, su richiesta, 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.

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.

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.

Per i punti di prelievo collocati in quota non sono considerate idonee le scale portatili. I suddetti punti di prelievo devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticale. Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, la Ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella tabella seguente:

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

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

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

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

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

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

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

I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificati, 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, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, 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), oppure nel caso di emissioni a flusso non costante e non omogeneo.

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.

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, riportati in autorizzazione.

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 e i parametri riportati, oltre ai metodi di misura indicati al precedente punto 1, possono essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

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

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente 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 all'emissione **E37** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime della nuova pressa continua (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
- relativamente all'emissione **E68** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del nuovo forno (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
- relativamente all'emissione **E52** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime del forno di termoretrazione nella nuova posizione;
- relativamente alle emissioni **E66/1, E66/2, E66/3, E66/4, E67, E69, E71/1, E71/2** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime dei relativi impianti.

Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono intercorrere più di 60 giorni.

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

Resta fermo l'obbligo per il gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. 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.

8. 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 sistema di registrazione grafico/elettronico in continuo; i dati di funzionamento degli abbattitori e dei parametri caratteristici di esercizio degli impianti di produzione devono essere mantenuti a disposizione dell'Autorità di controllo.

Le registrazioni, su supporto cartaceo o informatico, dovranno funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di chiusura prolungata dello stabilimento, e garantire sia la lettura istantanea, sia la registrazione continua dei parametri con modalità tali da consentire una puntuale verifica degli stessi anche in tempi successivi (ad es. annotando data e ora di inizio e fine rullino e alcune ore/date intermedie, oppure con altra modalità che garantisca comunque analoga precisione).

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

9. 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 sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un sistema di abbattimento;
- 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, da accertare attraverso il controllo analitico da effettuare 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.

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.

10. 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 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le emissioni fredde, è **escluso l'obbligo di comunicazione**, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro **entro il termine di una settimana**;
- b) in caso di anomalie di impianti associati ad emissioni calde di durata superiore a 1 ora, è **escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi**:
- I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;
 - II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
 - III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) 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.
12. 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; la data di fermata deve inoltre essere annotata sul Registro degli autocontrolli.
- 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.

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

14. 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 di Modena. 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.

15. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.

16. L'Azienda è tenuta ad effettuare **pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

e) il punto 7 della sezione D2.5 "emissioni in acqua e prelievo idrico" dell'Allegato I è **eliminato**;

f) alla sezione E "Raccomandazioni" dell'Allegato I, sono **aggiunti i seguenti punti**:

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

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

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

17. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica, competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'Arpae di Modena.

- **di stabilire** che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 4516 del 16/11/2016 e successive modifiche**;
- **di fare salvo** il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 4516 del 16/11/2016 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- **di inviare** copia del presente atto alla Ditta Industrie Ceramiche Piemme S.p.A. e al Comune di Castelvetro di Modena tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelvetro di Modena;
- **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.

L'INCARICATO DI FUNZIONE DEL SERVIZIO
 AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
 Dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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