

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-184 del 16/01/2023
Oggetto	Ditta ITALCER S.p.A., Via Giardini n. 58/60, Fiorano Modenese (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2023-184 del 13/01/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno sedici GENNAIO 2023 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 **ITALCER S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA GIARDINI, n. 58/60 IN COMUNE DI FIORANO MODENESE (MO) (RIF. INT. n. 00142060359 / 67)
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. 285 del 22/01/2020** di voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) alla Ditta Italcer S.p.A., avente sede legale in Via Emilia Ovest, n. 53/A in comune di Rubiera (Re), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Giardini n. 58/60 in comune di Fiorano Modenese (Mo);

richiamate la **Determinazione n. 5370 del 27/10/2021** e la **Determinazione n. 4045 del 08/08/2022** di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta in oggetto il 25/11/2022 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n.194783 del 25/11/2022, successivamente integrata con la documentazione trasmessa il 03/01/2023 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente con prot. n. 1126 del 03/01/2023, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto, consistenti in:

- I. **sostituzione del forno n° 2 con un forno di nuova generazione**, caratterizzato da performance energetiche, ambientali e produttive molto migliori, a parità di flusso emissivo. L'intervento comporta l'**incremento della capacità produttiva massima** dalle attuali 196 t/giorno a **255 t/giorno** (corrispondenti a circa 11.600 m²/giorno considerando un peso medio di 22 kg/m²), per un ammontare di 85.700 t/anno ipotizzando un'operatività di riferimento di 336 giorni lavorati/anno.
Contestualmente a tale intervento:
 - saranno **dismessi** i punti di emissione **E20** ed **E21**, rispettivamente di raffreddamento indiretto e raffreddamento finale dell'attuale forno 2, **sostituiti** dai nuovi punti di emissione:
 - **E26** "raffreddamento indiretto forno 2", con portata massima di 30.700 Nm³/h,
 - **E27** "raffreddamento finale forno 2", con portata massima di 12.600 Nm³/h;
 - il punto di emissione in atmosfera esistente **E14** sarà posto a servizio del soffiaggio in ingresso ad **entrambi i forni**, con conseguente **dismissione** del punto di emissione **E19**, attualmente dedicato al soffiaggio in ingresso al forno 2;
- II. **sostituzione** di una pressa esistente con una di nuova costruzione;
- III. **sostituzione** di una linea di smalteria esistente (comprensiva di stampante digitale inkjet) con una di nuova realizzazione (anch'essa dotata di stampante inkjet);
- IV. **sostituzione** del filtro a tessuto a servizio dell'emissione in atmosfera **E10**, causa vetustà, con un nuovo filtro avente le medesime caratteristiche e altezza del camino leggermente superiore (**13 m** invece dei 10,5 m attuali).

Il gestore coglie inoltre l'occasione per:

- V. richiedere la **semplificazione del monitoraggio degli inquinanti** secondo quanto previsto dalla DGR n. 1159/2014, in particolare:
- ◆ ridurre la periodicità di autocontrollo del parametro “*piombo*” da trimestrale ad **annuale**,
 - ◆ ridurre la periodicità di autocontrollo dei parametri “*COV*” e “*aldeidi*” da trimestrale a **semestrale**;
- VI. segnalare la presenza in stabilimento di due camini di emergenza a servizio dei forni di cottura, già esistenti ma mai segnalati:
- **E28** “camino emergenza forno 1”, con portata massima di 9.700 Nm³/h,
 - **E29** “camino emergenza forno 2”, con portata massima nel nuovo assetto di 17.300 Nm³/h;
- VII. segnalare l'intenzione di riutilizzare il filtro attualmente a servizio dell'emissione in atmosfera **E19** (ex soffiaggio ingresso forno 2) a servizio delle **spazzolatrici del reparto scelta e confezionamento**, collocandolo in una diversa posizione e rinumerandolo **E30**, senza variazioni dei parametri di funzionamento ad oggi autorizzati per E19;
- VIII. proporre l'aggiornamento della denominazione dei punti di emissione in atmosfera a servizio degli essiccatoi (**E6, E15, E17 ed E18**), senza modificare nient'altro a loro riguardo.

In merito alle modifiche sopra dettagliate, il gestore precisa che:

- le modifiche in progetto non alterano in alcun modo il processo di produzione già autorizzato, in quanto sono finalizzate solo all'efficientamento dell'attività in essere. Con l'inserimento del nuovo forno, la Ditta intende continuare ed incrementare la produzione di materiale “spessorato”;
- non cambia la dotazione impiantistica dello stabilimento già indicata in AIA, fatta eccezione per la fase di “Smussatura”, che non risulta più presente;
- in conseguenza dell'incremento della capacità produttiva, si prevede:
 - un aumento del consumo di atomizzato di circa 64 t/giorno;
 - un aumento del consumo di materie prime per smalti e/o additivi di circa 2,8 t/giorno (stima cautelativa in considerazione dell'intenzione dell'Azienda di potenziare la produzione di materiale spessorato, per cui l'incremento di superficie prodotta non sarà proporzionale all'incremento di peso del materiale prodotto, nonché in considerazione del fatto che la cottura di materiale spessorato comporta una minore superficie totale inserita nel forno rispetto al materiale di spessore tradizionale);
 - un incremento della produzione di scarto crudo e scarto cotto di 1,35 t/giorno per ciascuna delle due tipologie, ipotizzando un aumento di produzione giornaliera media di 2.700 m²/giorno. L'Azienda precisa tuttavia che tali scarti sono gestiti quasi interamente come sottoprodotti e, considerato che queste tipologie di materiale sono destinate al recupero, non ritiene che l'aumento previsto possa essere significativo;
 - un incremento dei consumi idrici del 30% circa, senza necessità di modificare il volume massimo di prelievo da pozzo consentito dalla concessione vigente. Per effetto dell'aumento produttivo, comunque, si prevede una riduzione del consumo idrico specifico;
- per quanto riguarda i consumi energetici, il nuovo forno avrà una maggiore capacità produttiva ma, trattandosi di un forno di ultima generazione, non si prevedono incrementi dei consumi di gas naturale. Invece, ci si aspetta un aumento del 4% circa del consumo di energia elettrica, dovuto ai maggiori assorbimenti rispetto al forno esistente (per la presenza di un maggior numero di ventilatori interni, per facilitare la circolazione del calore e migliorare le performance di cottura). Per effetto dell'incremento di produzione, comunque, si prevede una riduzione del consumo specifico totale di energia;

- non varia la configurazione degli scarichi idrici
- l'intervento non modifica il flusso di massa autorizzato relativamente alle emissioni in atmosfera;
- dal momento che non viene modificata in modo rilevante la configurazione dei punti di emissione in atmosfera, non si prevede che gli interventi in progetto possano influenzare il clima acustico;
- non ci sono variazioni per quanto riguarda il consumo di suolo;
- si prevede un incremento dei trasporti di atomizzato (+4 viaggi/giorno), materie prime per smalti (+6 viaggi/mese), prodotto finito (+4 viaggi/giorno) e rifiuti (+5 viaggi/mese). L'Azienda comunque ritiene che tali incrementi non siano significativi, alla luce dei flussi di mezzi (in particolare mezzi pesanti) nel contesto in cui si colloca;

dato atto che il 28/10/2022 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";

dato atto che, riguardo le modifiche sopra dettagliate, l'Azienda ha presentato alla Regione Emilia Romagna il 21/09/2022 domanda di Valutazione Ambientale Preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9bis del D.Lgs. 152/06, in merito alla quale l'Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni della Regione Emilia Romagna si è espressa con la nota prot. PG.2022.1096301 del 21/10/2022, con la quale è reso noto che il progetto non necessita di essere sottoposto a verifica di assoggettabilità a VIA (Screening) in ragione del previsto miglioramento delle prestazioni ambientali e della presumibile assenza di impatti ambientali significativi e negativi;

visto il contributo istruttorio fornito dal Servizio Territoriale di Modena di Arpae – Presidio Territoriale di Maranello-Pavullo con prot. n. 2244 del 05/01/2023, con cui si esprime parere favorevole alle modifiche proposte dall'Azienda. Inoltre, si segnala che, 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 necessario che vengano mantenute le seguenti caratteristiche di funzionamento:

- registrazione di 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;

dato atto che le modifiche comunicate non comportano alcuna variazione per quanto riguarda il ciclo produttivo aziendale, il consumo di gas metano, gli scarichi idrici e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto della sostituzione del forno n° 2, di una pressa e di una linea di smalteria, nonché del fatto che l'intera impiantistica relativa alla fase di smussatura è stata eliminata;

ritenendo possibile autorizzare l'incremento da 196 t/gg a **255 t/gg** della capacità produttiva massima proposto dal gestore, alla luce degli esiti del procedimento di Valutazione Ambientale Preliminare condotto dalla Regione Emilia Romagna.

Si dà inoltre atto che l'incremento proposto (+59 t/gg) si configura come modifica non sostanziale dell'AIA, in base a quanto stabilito dalla Circolare PG/2008/187404 del 01/08/2008 della Regione Emilia Romagna, dal momento che risulta inferiore sia al 50% della capacità produttiva ad oggi autorizzata, sia alla soglia di 75 t/gg di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06;

preso atto del fatto che l'incremento di capacità produttiva comporterà un corrispondente incremento di consumo di atomizzato e materie prime per smalti/additivi, dei consumi idrici e di energia elettrica, nonché della produzione di rifiuti, e non rilevando criticità a tale proposito, alla luce degli esiti del procedimento di Valutazione Ambientale Preliminare condotto dalla Regione Emilia Romagna;

valutato positivamente il fatto che l'ottimizzazione del ciclo produttivo consentirà una riduzione dei valori degli indicatori di performance relativi al consumo idrico specifico e al consumo specifico totale di energia;

preso atto del fatto che il nuovo forno 2 sarà collegato all'emissione in atmosfera **E10** (come già era per il forno esistente) senza necessità di modificare i parametri di funzionamento autorizzati, ma cogliendo l'occasione per **sostituire il filtro a tessuto**, ormai vetusto. A tale proposito:

- si rileva che il filtro proposto dal gestore presenta una velocità di filtrazione inferiore al range di riferimento previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, tuttavia un valore più basso permette un maggior scambio tra il reagente e gli inquinanti, per cui il filtro risulta "conforme in deroga";
- si confermano i parametri di funzionamento già autorizzati per E10;
- è necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** in corrispondenza dell'attivazione del nuovo forno e della sostituzione del filtro;
- si ritiene possibile accogliere la richiesta del gestore di modificare il Piano di Monitoraggio delle emissioni in atmosfera relativamente alla frequenza degli autocontrolli a carico del gestore, alla luce di quanto previsto dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 1159/2014 e pertanto:
 - si riduce da trimestrale a semestrale la frequenza prescritta per l'autocontrollo relativo agli inquinanti "**SOV**" e "**aldeidi**",
 - si riduce da trimestrale ad annuale la frequenza prescritta per l'autocontrollo relativo all'inquinante "**piombo**".

Si confermano invece le periodicità di autocontrollo già prescritte per i restanti inquinanti;

preso atto del fatto che il nuovo forno 2 non sarà più collegato alle emissioni **E20** ed **E21** di raffreddamento (che vengono dismessi), bensì alle nuove emissioni **E26** ed **E27**, per le quali:

- in base a quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna e analogamente a quanto era già prescritto per E20 ed E21, si dà atto che non è necessario alcun impianto di abbattimento e non occorre prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime**, per la verifica del dato di portata massima;

preso atto della presenza nel sito dei camini di emergenza **E28** ed **E29** a servizio dei forni di cottura, già esistenti anche se mai segnalati; a tale proposito si dà atto che, trattandosi di emissioni

di emergenza, non è richiesto alcun impianto di abbattimento e non è necessario prevedere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore.

Tuttavia, in considerazione della sostituzione del forno 2, si ritiene opportuno richiedere al gestore di comunicare in via preventiva la **nuova data di messa in esercizio di E29** nel nuovo assetto;

preso atto del fatto che gli effluenti gassosi aspirati in ingresso al forno 2 non saranno più convogliati al punto di emissione in atmosfera dedicato **E19** (che viene dismesso), ma al medesimo punto di emissione **E14** a cui sono già inviati gli effluenti derivanti dall'aspirazione all'ingresso del forno 1, il tutto senza richiedere variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati. A tale proposito, si ritiene opportuno richiedere al gestore di effettuare **nuove analisi di messa a regime** su E14 in corrispondenza dell'attivazione del nuovo forno 2;

preso atto dell'intenzione del gestore di riutilizzare il filtro a tessuto dell'emissione E19 a servizio della nuova emissione **E30** a cui saranno convogliati gli effluenti gassosi derivanti dalle spazzolatrici della scelta. A tale proposito:

- si prende atto del fatto che i parametri di funzionamento previsti dalla Ditta per E30 sono identici a quelli già autorizzati per E19 e pertanto si conferma l'adeguatezza del filtro a tessuto;
- è necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** su E30;
- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di autocontrollo a cadenza semestrale** a carico del gestore;

preso atto del cambio di denominazione proposto dal gestore per i punti di emissione **E6, E15, E17 ed E18** a servizio degli essiccatoi, nonché del fatto che tale variazione non si accompagna a modifiche impiantistiche e/o gestionali;

valutato positivamente il fatto che le modifiche alle emissioni in atmosfera sopra dettagliate, nel loro complesso, non comportino alcuna variazione del flusso di massa autorizzato per i diversi inquinanti caratteristici dell'attività aziendale;

ritenendo che le modifiche in progetto non comporteranno variazioni di rilievo dell'impatto acustico aziendale e non risultando 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 e la successiva Deliberazione del Direttore Generale n. 129 del 18/10/2022 con cui sono stati conferiti e prorogati gli incarichi di funzione sino al 31/10/2023, 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:

- 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 Valentina Beltrame, 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'incaricata di funzione determina

- di stabilire che, al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di riferimento sono i seguenti:
 - *potenzialità autorizzata dal rinnovo AIA* (Determinazione n. 376 del 26/10/2012): 196 t/giorno;
 - *modifica non sostanziale AIA* (presente atto): aumento di 59 t/giorno (pari al 30,1% della precedente potenzialità e pari al 78,7% della soglia di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);
- di autorizzare le modifiche comunicate ed aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 285 del 22/01/2020 e successive modifiche** alla Ditta Italcer S.p.A., avente sede legale in Via Emilia Ovest n. 53/A in comune di Rubiera (Re), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Via Giardini n. 58/60 in comune di Fiorano Modenese (Mo), come di seguito indicato:
 - a) il punto 1 della Determinazione di AIA è **sostituito dal seguente**:
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di produzione pari a **255 t/giorno** di prodotto cotto;
 - b) la sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I è **sostituita dalla seguente**:

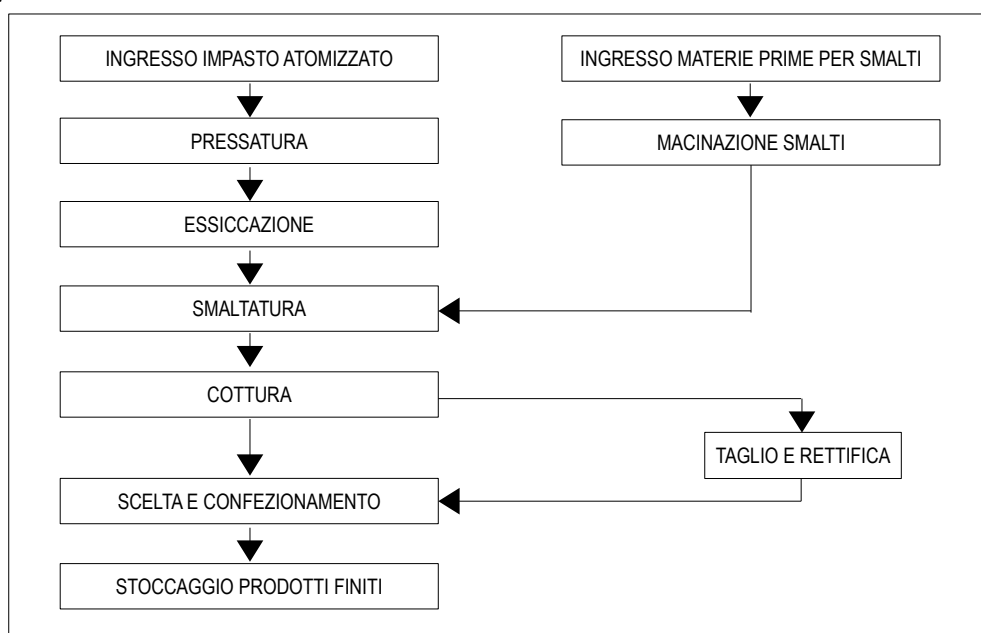
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

Italcer S.p.A. produce piastrelle ceramiche di gres porcellanato e monocottura.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **255 t/giorno** di prodotto cotto, considerando un'operatività di riferimento di 336 giorni/anno (pari a **85.680 t/anno**, corrispondenti a circa **11.600 m²/giorno** ipotizzando un peso medio di 22 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 seguente è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'installazione in esame.



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

Ingresso e stoccaggio materie prime

Le materie prime per impasto (argilla atomizzata) e per smalti acquistate da terzi giungono in stabilimento e sono qui stoccate, in attesa dell'utilizzo nel ciclo produttivo.

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 tramite presse, sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere.

Gli impasti giungono tramite nastri trasportatori alle tramogge di carico delle presse, da cui viene alimentato lo stampo.

Una parte dell'impasto di base viene prelevato dalle linee di alimentazione delle presse, stoccato in un silos polmone e quindi inviato ad un coloratore (tamburo rotante), per essere miscelato con ossidi coloranti; all'uscita dal tamburo, la polvere è trasferita alle presse.

Le piastrelle crude ottenute vengono espulse dalle presse e trasferite negli essiccatoi.

*Nel sito sono presenti n. 4 presse raffreddate con uno scambiatore aria-olio, nonché un impianto di colorazione a secco dell'atomizzato; **con la realizzazione delle modifiche comunicate a novembre 2022, una delle presse sarà sostituita con una nuova equivalente.***

Essiccamento

La pressatura è seguita da una fase di essiccazione del supporto ceramico pressato, che ne porta l'umidità residua a livelli non superiori al 0,1%; tale risultato è ottenuto tramite impianti di essiccazione in correnti di aria calda a temperature intorno ai 200 °C.

Nel sito sono presenti n. 4 essiccatoi.

Preparazione smalti e smaltatura

In questa fase gli smalti sono applicati sul supporto ceramico pressato ed essiccato, prima della fase di cottura. Gli smalti sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli lungo linee di smaltatura; la necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori richiede di impiantare lunghe linee di trasporto, sulle quali sono distribuite le stazioni di applicazione.

La smaltatura non è effettuata su tutte le piastrelle, ma è una fase opzionale.

La preparazione degli smalti è realizzata mediante macinazione ad umido dei diversi componenti, dosati secondo specifiche ricette.

*Nel sito sono presenti n. 9 mulini di preparazione smalti, n. 2 micronet e n. 4 linee di smaltatura, ciascuna delle quali dotata di macchina per stampa serigrafica digitale; **con la realizzazione delle modifiche comunicate a novembre 2022, una delle linee di squadratura sarà sostituita con una nuova equivalente.***

Cottura

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

Durante il ciclo termico, della durata di 36÷50 minuti, le piastrelle vengono portate ad una temperatura di 1.185-1.210 °C, per essere poi raffreddate.

*All'interno dello stabilimento sono presenti n. 2 forni di cottura; **con la realizzazione delle modifiche comunicate a novembre 2022, il forno n° 2 sarà sostituito con uno nuovo.***

Taglio e rettifica

Le piastrelle cotte possono essere tagliate a secco, per portarle alle dimensioni volute, e quindi sottoposte a rettifica a secco.

All'interno dello stabilimento è presente n. 1 linea di taglio e rettifica.

Scelta e confezionamento

Durante questa fase, tutte le piastrelle vengono controllate in termini di tono (scelta visiva) e calibro (scelta automatica); a seconda dei risultati dei controlli effettuati, le piastrelle vengono poi suddivise in classi di scelta.

Le piastrelle scelte vengono inscatolate e poste su pallet, avvolti con un film termoretraibile e stoccati nel piazzale esterno in attesa della successiva spedizione.

Nel sito sono presenti n. 3 linee di scelta (ciascuna provvista di pallettizzatore) e n. 2 forni di termoretrazione.

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

- un laboratorio con funzioni di controllo della qualità degli smalti, oltre che di ricerca di nuovi prodotti in base alle richieste del reparto commerciale;
- un officina;

- un impianto di depurazione di tipo chimico-fisico, che tratta le acque reflue industriali derivanti dal ciclo produttivo;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- 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, cioè idrato di calcio $\text{Ca}(\text{OH})_2$) ed 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, è conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento.

c) il punto 1 della sezione D2.4 "emissioni in atmosfera" dell'Allegato I è **sostituito dal seguente**:

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE A – smalteria (linee 1 e 4)	PUNTO DI EMISSIONE B – smalteria (linee 2 e 3)	PUNTO DI EMISSIONE E1 – ingresso argilla atomizzata	PUNTO DI EMISSIONE E3 – pulizia polveri
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	18.000	14.000	26.000	2.500
Altezza minima (m)	---	11	11	14	11,5
Durata (h/g)	---	24	24	6	24
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)	10	10	15	15
Silice libera cristallina (mg/Nm^3)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

* 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 $\geq 25 \text{ g/h}$.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 – essiccatoio 1	PUNTO DI EMISSIONE E10 – n. 2 forni		PUNTO DI EMISSIONE E11 – macinazione smalti e laboratorio
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	7.000	27.000		2.500
Altezza minima (m)	---	12	10,5	13	6,5
Durata (h/g)	---	24	24		4
Materiale Particellare (mg/Nm^3)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m^3)	---	5		10

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 – essiccatoio 1	PUNTO DI EMISSIONE E10 – n. 2 forni	PUNTO DI EMISSIONE E11 – macinazione smalti e laboratorio
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	---	0,44	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 ; UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	---	4,4	---
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	---	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV e aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	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.

§ in merito alla sostituzione del filtro a tessuto, 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 E12 – taglio e rettifica	PUNTO DI EMISSIONE E13 – presse, trasporto argille e colorazione atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E14 – soffiaggio ingresso forni 1-2 e pulizia rulli	PUNTO DI EMISSIONE E15 – essiccatoio 2
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	29.000	35.000	2.500	6.000
Altezza minima (m)	---	7	12	7,5	12
Durata (h/g)	---	15	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)	20	15	10	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 *	5 *	5 *	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
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 E17 – essiccatoio 3	PUNTO DI EMISSIONE E18 – essiccatoio 4	PUNTO DI EMISSIONE E19 – soffiaggio ingresso forno B&T	PUNTO DI EMISSIONE E20 – raffreddamento indiretto forno B&T
Messa a regime	---	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	6.000	1.500	5.000
Altezza minima (m)	---	12	12	6,5	1,5 m oltre il tetto
Durata (h/g)	---	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	---	---	10	---
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.

emissione oggetto di dismissione a seguito dell'installazione e messa a regime del nuovo forno 2, come comunicato con la modifica non sostanziale di novembre 2022.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E21 – raffreddamento finale forno B&T	PUNTO DI EMISSIONE E23 – forno termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E24 – raffreddamento indiretto forno 1
Messa a regime	---	DA DISMETTERE #	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	24.000	700	4.500
Altezza minima (m)	---	1,5 m oltre il tetto	1,5 m oltre il tetto	7,5
Durata (h/g)	---	24	4	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

emissione oggetto di dismissione a seguito dell'installazione e messa a regime del nuovo forno 2, come comunicato con la modifica non sostanziale di novembre 2022.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E25 – raffreddamento finale forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E26 – raffreddamento indiretto forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E27 – raffreddamento finale forno 2
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	17.000	30.700	12.600
Altezza minima (m)	---	7,5	10	10
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.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E28 – camino di emergenza forno 1	PUNTO DI EMISSIONE E29 – camino di emergenza forno 2	PUNTO DI EMISSIONE E30 – spazzolatrici scelta
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	9.700	17.300	1.500
Altezza minima (m)	---	11	11	7
Durata (h/g)	---	emergenza	emergenza	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	---	---	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	---	---	5 *
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	semestrale (portata, polveri)

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

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

RIEPILOGO DELLE QUOTE ASSOCIATE ALL'INSTALLAZIONE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particellare (emissioni "fredde")	25/11/2022	33,280	---	---	---	---
Materiale particellare (emissioni "calde")		3,240	---	---	---	---
Ossidi di Azoto		129,600	---	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (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
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 "Incetezza 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 Fiorano Modenese.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Fiorano Modenese i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati 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 **E10** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del nuovo filtro (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente all'emissione **E14** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del nuovo forno e della conseguente messa a servizio dell'emissione in questione anche al soffiaggio in ingresso al forno 2 (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente all'emissione **E30** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime della nuova emissione (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente alle emissioni **E26** ed **E27** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime del nuovo forno.

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), 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 trascinarsi 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.

d) alla sezione E "Raccomandazioni" dell'Allegato I è aggiunto il seguente punto:

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

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

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

Infine, deve essere garantita l'inalterabilità del dato.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 285 del 22/01/2020**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 285 del 22/01/2020, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Italcir S.p.A. e al Comune di Fiorano Modenese tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

L'INCARICATA 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.