

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-1920 del 17/04/2023
Oggetto	5^ Modifica non sostanziale AIA COOPERATIVA CERAMICA D'IMOLA s.c.a.r.l.
Proposta	n. PDET-AMB-2023-1979 del 17/04/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno diciassette APRILE 2023 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, PAOLA CAVAZZI, determina quanto segue.

Pratica SINADOC n° 7479/2023

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c. – 5^a Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, rilasciata per l'installazione IPPC di produzione di piastrelle ceramiche (punto 3.5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), situato in Comune di Imola (BO), Via Correcchio 32.

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ AUTORIZZAZIONI COMPLESSE E VALUTAZIONI AMBIENTALI

Premesso che, con atto della Provincia di Bologna P.G. n° 114649 del 31/07/2013, l'Azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c., con sede legale in Comune di Imola (BO) in Via Vittorio Veneto 13, è stata autorizzata, ai sensi del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii., all'esercizio dell'attività di produzione di piastrelle ceramiche, svolta presso l'impianto di Via Correcchio 32;

Vista la domanda⁴, presentata dall'Azienda **Cooperativa Ceramica di Imola s.c.** in data 15/02/2023 sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpae.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si richiede **modifica non sostanziale dell'AIA vigente**, consistente in un progetto di revamping delle linee produttive finalizzato a ridurre la produzione di piastrelle di bicottura a favore del gres smaltato. Il progetto non prevede aumenti di capacità produttiva rispetto a quanto autorizzato nell'A.I.A. vigente.

Nello specifico le modifiche proposte sono di seguito riassunte e riguardano le linee produttive e i macchinari con i relativi punti di emissione in atmosfera.

LINEA 2A (Bicottura)

- **Riduzione dell'impianto produttivo della bicottura (Linea 2A) con l'eliminazione di n. 3 presse** per la compattazione dell'argilla (**presse 1, 2 e 3**), **dei relativi essiccatoi post pressatura**, di **un forno bicanale** per la cottura del biscotto, e **di tre forni vetrato (forni 1, 3 e 4)** per la cottura finale, dopo la smaltatura del biscotto (il tutto con **eliminazione delle emissioni E2, E9, E13, E17, E18, E26, E28, E29, E30, E31, E34, E35, E36, E37, E38, E43, E44, E45, E46, E51, E53, E54, E55** ad oggi sospese);
- **spostamento della linea di rettifica della bicottura**, ora installata nel capannone Monocottura 2B, nel fabbricato che contiene il processo a monte (Bicottura 2A - Linea 2A), nella zona occupata dal Forno 4 nella configurazione approvata (con **spostamento della corrispondente emissione E117**).

LINEA 2C (Gres)

¹ Come modificato e integrato dal D.Lgs. n° 128/2010 e dal D.Lgs. n° 46/2014;

² Che ha modificato e integrato la L.R. n° 21/04;

³ Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 114649 del 31/07/2013, successivamente modificato e integrato con atto P.G. n° 117225 del 28/07/2014, P.G. n° 25949 del 27/02/2015, con atto rilasciato da ARPAE con DET-AMB-2017-6849 del 21/12/2017 e DET-AMB-2018-5767 del 08/11/2018;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PG/2023/27414 del 15/02/2023;

⁵ Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012.

- **Sostituzione delle linee di pressatura, essiccazione e smaltatura 3 e 4 con le linee 8 e 9**, in grado di produrre formati più grandi rispetto alle esistenti, composte da:
 - **Linea 8: n. 2 presse** (PH8A e PH8B) in grado di compattare formati più grandi, **un essiccatoio multipiano orizzontale** SACMI ECP (**nuove emissioni E254, E255, E256**) ed **applicazioni di smaltatura per grandi formati**; rimarranno invariate le emissioni connesse alla pressatura ed alla smaltatura (E205, E206 e E207) per l'aspirazione delle polveri; sarà **eliminata l'emissione E210** dell'attuale essiccatoio verticale;
 - **Linea 9: una pressa** in grado di compattare formati più grandi, **un essiccatoio multipiano orizzontale** SACMI ECP (**nuove emissioni E258, E259, E260**) ed **applicazioni di smaltatura per grandi formati**; sarà **eliminata l'emissione E215** dell'attuale essiccatoio verticale;
- **eliminazione delle tre linee di cottura esistenti in Alta Gamma (Linea 2C)**, attualmente produttive (**Forno 1, Forno 2 e Forno 3 - eliminazione delle emissioni E202, E203, E211, E212, E213, E217, E218, E220, E221, E224, E225, E226, E227, E228**);
- installazione di **tre nuove linee di cottura**, in cui saranno collocati **altrettanti forni denominati Forno A, Forno B e Forno C**, i cui fumi saranno trattati mediante altrettanti **depuratori** (**nuove emissioni E243 per il Forno A, E244 per il Forno B ed E262 per il Forno C**); sono **nuove emissioni, non significative** in quanto trattasi di **aria di raffreddamento** delle piastrelle in uscita forno, anche le **E245, E246, E247, E248, E263, E264**; ai camini di emergenza dei nuovi forni sono associate le emissioni **E249, E250 ed E265**;
- **eliminazione di una esistente linea di rettifica a umido del prodotto cotto** (con conseguente **eliminazione del consumo di acqua** connesso a tale lavorazione ed **eliminazione di una tipologia di rifiuto, fango di rettifica**, di difficile recupero);
- **spostamento di n. 2 linee di rettifica a secco** e dei relativi **depolveratori** (**emissioni E241 ed E242**);
- **installazione di n. 3 nuove linee di rettifica a secco** a cui faranno capo **n. 2 nuovi depolveratori** e, quindi, di altrettante **nuove emissioni (E251 ed E253)**;
- **installazione di un impianto di abbattimento polveri** della pulizia pneumatica del reparto rettifica (**nuova emissione E252**);
- **installazione di un impianto di recupero della polvere di ceramica cotta** per la gestione dello scarto come sottoprodotto (o per invio a terzi o per l'uso interno);
- altre modifiche, di minor rilevanza dal punto di vista ambientale:
 - la ricollocazione delle attuali linee di scelta del prodotto finito e l'installazione di una nuova linea;
 - l'installazione di una nuova linea di finitura ed incappucciamento pallet per grandi formati, che si aggiungerà all'esistente da spostare.

LINEA MACINAZIONE ED ATOMIZZAZIONE

- **Eliminazione del vecchio impianto di macinazione** e delle corrispondenti **emissioni** associate **E42, E114, E115, E116, E118, E119, E120, E122, E124, E126, E141 ed E142**, mentre l'emissione **E27** verrà mantenuta e riattivata con nuova provenienza da abbattitore nastri atomizzato;

- installazione di un **nuovo atomizzatore** e del relativo **abbattitore polveri** dell'aria esausta a cui sarà associata la **nuova emissione E261**.

In **Allegato 1** il Gestore ha riportato le planimetrie con le modifiche in progetto (fase intermedia e fase finale), compresi i punti di emissione.

In fase di progettazione definitiva sono state inoltre apportate alcune minime modifiche progettuali rispetto a quanto approvato con la Determina di Screening (D.D. n. 60/2023), costituite da:

- l'ipotizzato nuovo punto di emissione **E257** (DEPOLVERATORE PRESSE E SMALTERIA) non è più previsto in quanto ritenuto non necessario;
- l'esistente punto di emissione **E27** (PRESSE E SUPERO PRESSE), attualmente in stato di sospensione e di cui era prevista la demolizione, verrà rimesso in esercizio a servizio del carico dei camion di atomizzato destinato al trasporto ad altri stabilimenti, con provenienza dunque da ridenominare ABBATTITORE NASTRI ATOMIZZATO;
- per alcuni nuovi punti di emissione (tra cui **E243** DEPURATORE FUMI FORNO A, **E244** DEPURATORE FUMI FORNO B, **E262** DEPURATORE FUMI FORNO C) è prevista una variazione della portata.

Tali modifiche andranno ad influire in misura del tutto trascurabile sul bilancio emissivo di stabilimento, lasciando immutata la valutazione già effettuata nella D.D. n. 60/2023.

Il progetto di revamping verrà attuato in **2 fasi temporali**. La FASE 1, in particolare, prevede la dismissione dei forni 1 e 2 e l'attivazione dei nuovi forni A e B, mentre la FASE 2 comprende l'attivazione del nuovo forno C. I dettagli sono riportati nella documentazione allegata all'istanza.

Per quanto concerne il processo produttivo dello stabilimento, il Gestore precisa che il nuovo assetto non prevede alcun aumento della capacità produttiva autorizzata (20.000.000 t/anno di prodotto cotto).

In relazione alle emissioni in atmosfera, il Gestore presenta una tabella aggiornata con l'indicazione dei nuovi punti di emissione, delle modifiche e delle dismissioni dei punti esistenti, con indicazione della fase temporale di attuazione (fase 1 o fase 2). Il dettaglio delle caratteristiche di tali punti di emissione è riportato nella Schede E (Allegato 2 all'istanza).

Il Gestore ha quantificato i flussi emissivi annui per lo scenario attuale (ante operam) e per lo scenario futuro (post-operam) ed elaborato bilanci emissivi di confronto tra i due scenari.

Per quanto riguarda lo scenario ante-operam sono stati elaborati due differenti calcoli di flusso emissivo annuo, il primo comprendente i contributi emissivi di alcuni punti di emissione sospesi ma tuttora autorizzati (E2, E9, E13, E36, E37, E38, E42, E46, E53, E54, E55, E114, E115, E118, E119, E120, E122, E124, E126, E141) e un secondo bilancio in cui lo stesso contributo emissivo non è invece considerato.

Per lo scenario post-operam sono stati determinati due flussi emissivi annui riferiti alle due fasi temporali di attuazione (FASE 1 e FASE 2, quest'ultima comprendente anche gli interventi della prima fase).

I risultati del bilancio hanno evidenziato che:

- se si includono, nel calcolo del flusso emissivo dello scenario ante-operam, anche i contributi emissivi dei punti attualmente sospesi il bilancio finale mostra riduzioni, anche molto significative, per tutti gli inquinanti, in entrambi gli orizzonti temporali futuri (FASE 1 e FASE 2);

- escludendo le emissioni attualmente sospese nel calcolo del flusso emissivo attuale si osserva, per le polveri, un bilancio comunque significativamente positivo sia nel confronto con il flusso emissivo di progetto di FASE 1 (-41%) sia di FASE 2 (-25%); per gli altri inquinanti i bilanci mostrano generalmente piccole variazioni (positive o negative) per la FASE 1 mentre sono caratterizzati da incrementi per tutti gli inquinanti in FASE 2.

Con la documentazione integrativa presentata il Gestore, al fine di minimizzare gli incrementi di flusso di massa inizialmente previsti per alcuni parametri, ha formulato le seguenti proposte, da attuarsi nell'assetto definitivo, pertanto al termine della Fase 2:

- lo spegnimento dei due forni di bicottura e delle rispettive emissioni E1 ed E3;
- l'abbassamento da 0,5 mg/Nm³ a 0,3 mg/Nm³ dei limiti di emissione riferiti al parametro Piombo, per i nuovi forni E243, E244, E262

Ad interventi conclusi si determinerà, nello stato autorizzato, una riduzione dei flussi di massa per i parametri materiale particolato, Piombo, Fluoro, SOV e Aldeidi. L'aumento previsto per il flusso di massa per i parametri Ossidi di Azoto e Monossido di Carbonio verrà compensato dagli interventi di mitigazione consistenti nell'installazione di un impianto fotovoltaico e nella realizzazione di un'area verde all'interno dello stabilimento, in ottemperanza a quanto indicato nella D.D.60/2023

Per quanto attiene il piano di monitoraggio, il Gestore propone, per le nuove emissioni, gli stessi parametri e la stessa frequenza di quelle analoghe attualmente esistenti. In particolare per quanto concerne i valori limite il Gestore propone di portare a 10 mg/Nm³ il limite delle Polveri Totali per le emissioni che provengono da operazioni diverse dall'essiccazione, atomizzazione o cottura, in accordo a quanto previsto dal Bref di riferimento per le industrie ceramiche.

Per i nuovi essiccatoi viene proposto un valore limite di 16 mg/Nm³ per il parametro Polveri Totali, che non risulta allineato con il valore limite prescritto per gli essiccatoi attualmente esistenti, che risulta pari a 5 mg/Nm³.

In merito al contenimento delle emissioni diffuse il Gestore conferma le strategie e le misure già adottate e comunica che, contrariamente a quanto indicato nello Studio ambientale, non vi è la barriera ad acqua indicata per abbattere la polvere diffusa dal deposito terre.

Inoltre, non prevedendo un aumento del traffico indotto, non si presume alcun aumento emissivo legato a tale componente.

In riferimento alle emissioni odorigene il Gestore presenta una proposta di piano di monitoraggio in accordo alla norma UNI EN 13725, in ottemperanza alla prescrizione della D.D. 60/2023.

In relazione alla componente rifiuti, con la documentazione integrativa il Gestore fornisce un quadro riassuntivo della produzione di rifiuti riferita agli anni 2008 (stato autorizzato) e 2022 (ultimo dato disponibile) rispetto alle stime di produzione dello stato di progetto. I dati forniti sono riferiti sia ai rifiuti pericolosi che non pericolosi, e divisi tra i quantitativi avviati a smaltimento che a recupero. Il Gestore dichiara che l'attuazione degli interventi in progetto comporterà una complessiva diminuzione dei rifiuti prodotti, rilevante rispetto al dato dell'anno 2008, ma comunque significativa anche rispetto all'anno 2022.

Per quanto riguarda il consumo idrico, il Gestore precisa che le modifiche in progetto non determineranno incrementi di consumo anzi, la sostituzione di una linea di rettifica a umido con un processo a secco, porterà ad una diminuzione del consumo. Il massimo consumo idrico dello stabilimento risulterà sostanzialmente

invariato rispetto al valore stimato nel 2008 pari a 170.970 m3/anno associato alla massima capacità produttiva.

Dato atto che:

- il Gestore ha provveduto correttamente al pagamento in data 07/02/2023 delle tariffe istruttorie per la modifica non sostanziale dell'AIA per un importo pari a 500 €, calcolato sulla base dei criteri previsti dal D.M. 24 aprile 2008 e dalle Delibere Regionali n° 1913 del 17/11/2008 e n° 155 del 16/02/2009;
- preventivamente alla presentazione della domanda di modifica di AIA, l'Azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c., ai sensi dell'art 10 della L.R. 4/2018, ha presentato alla Regione Emilia-Romagna l'istanza per l'avvio della verifica di assoggettabilità a VIA (screening), relativamente al *"Progetto di revamping delle linee produttive"*, comprendente le modifiche presentate nell'ambito della modifica non sostanziale dell'AIA in oggetto;
- con Determinazione n. 60 del 04/01/2023 la Regione Emilia-Romagna si è pronunciata sul citato progetto, escludendolo dalla ulteriore procedura di VIA, nel rispetto di specifiche condizioni ambientali e misure di mitigazione e/o compensazione, oltre a quelle già previste negli elaborati;
- in data 15/02/2023, l'Azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c. ha presentato domanda⁶ di modifica non sostanziale dell'AIA vigente, relativa in un progetto di revamping delle linee produttive finalizzato a ridurre la produzione di piastrelle di bicottura a favore del gres smaltato;
- la scrivente Agenzia, in data 20/02/2023, ha avviato⁷ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA;
- ai sensi dell'art. 10 comma 2 della L.R. n° 21/2004 e s.m.i e dell'art. 29-quater del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., in data 17/03/2023, è stata trasmessa la richiesta di integrazioni al Gestore dell'installazione, con contestuale sospensione⁸ del procedimento amministrativo in oggetto e l'azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c, in data 23/03/2023, ha trasmesso⁹ la documentazione integrativa richiesta;

Richiamate le condizioni ambientali stabilite nell'atto conclusivo della procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (Screening) di cui alla Determinazione n. 60 del 04/01/2023, che, ai sensi dell'art. 11, comma 4 della L.R. n° 4/2018, sono vincolanti per il proponente e per le amministrazioni competenti al rilascio autorizzazioni nella realizzazione del progetto e, per le quali, il Gestore ha fornito le proprie risposte nell'ambito della documentazione⁶ presentata con l'istanza della presente modifica di AIA, riportate di seguito:

⁶ Assunta agli atti con PG/2023/27404 del 15/02/2023;

⁷ Nota agli atti con protocollo PG/2023/30623 del 20/02/2023 ;

⁸ Nota agli atti con protocollo PG/2023/48381 del 17/03/2023

⁹ Nota agli atti con protocollo PG/2023/52049 del 23/03/2023

- 1. in relazione all'impatto odorigeno, si dovrà presentare, nell'istanza di modifica dell'AIA, una proposta di piano di monitoraggio delle emissioni odorigene in corrispondenza delle sorgenti olfattive individuate, in modo che gli esiti di tale monitoraggio costituiscano elemento di valutazione al fine di definire l'eventuale necessita di predisporre una relazione di Livello 2 secondo quanto previsto dalla Determina dirigenziale ARPAE DET-2018-426 del 18/05/2018 in materia di gestione delle emissioni odorigene;*

Il Gestore ha presentato una proposta di piano di monitoraggio delle emissioni odorigene, in conformità alla norma UNI EN 13725, con frequenza semestrale per la durata di un anno per i seguenti punti di emissione (corrispondenti alle sorgenti olfattometriche individuate nello studio di impatto odorigeno allegato all'istanza):

- **E3** (esistente), provenienza DEPURATORE FUMI FORNO VETRATO 2 BICOTTURA;
- **E224** (esistente), provenienza DEPURATORE FUMI FORNO 3 (da dismettere in FASE 2);
- **E243** (nuovo), provenienza DEPURATORE FUMI FORNO A (FASE 1);
- **E244** (nuovo), provenienza DEPURATORE FUMI FORNO B (FASE 1);
- **E262** (nuovo), provenienza DEPURATORE FUMI FORNO C (FASE 2).

Per i nuovi punti di emissione sono inoltre previsti i controlli di messa a regime.

Per il punto riattivato (E27) il Gestore propone di mantenere il monitoraggio dei parametri attualmente previsti.

- 2. dovrà essere presentato in sede di istanza di modifica di AIA, uno studio di fattibilità per l'installazione di sistemi di produzione di energia da fonti rinnovabili e una proposta per la realizzazione di un intervento di piantumazione di alberature, scelte tra quelle con maggiore potenziale di assorbimento di inquinanti;*

Il Gestore presenta una relazione tecnica nella quale propone l'installazione di un impianto fotovoltaico di potenza pari a circa 166 kWp su una porzione della copertura dei fabbricati produttivi dello stabilimento di Via Correcchio. Si prevede una produzione di energia elettrica dell'impianto (primo anno) pari a 163.328,60 kWh, con una perdita di efficienza annuale di 0,90 %.

I benefici ambientali consistono in un risparmio di combustibili fossili pari a 30,54 TEP/anno e 561,34TEP/20 anni e di emissioni di inquinanti (CO₂, SO₂, NO_x e polveri) evitate.

L'Azienda prevede di installare l'impianto fotovoltaico proposto alla realizzazione della fase finale (FASE 2) dell'investimento, in quanto in questo stadio di ristrutturazione è prevista la realizzazione di un nuovo corpo di fabbrica per l'unione dei due capannoni (il progetto e relativa planimetria sono riportate negli allegati 6 e 7).

In relazione al progetto di realizzazione di un'area a verde, il Gestore propone la piantumazione di n. 28 esemplari di Bagolaro (*Celtis australis L.*), pianta adatta alle caratteristiche pedologiche e climatiche dell'area, stimando una capacità di assorbimento medio annuo complessivo di CO₂ pari a circa 3,4 t/anno.

L'area individuata è quella nella parte nord del proprio sito produttivo di Via Correcchio, prospiciente Via Lasie (Allegati 8 e 9). Il Gestore propone la piantumazione delle alberature al termine della FASE 1 (primavera 2024).

si fa inoltre presente che a seguito della conclusione del presente procedimento, in relazione alla fase gestionale, si dovrà presentare nell'istanza di AIA:

- 3.** *un aggiornamento dello studio previsionale di impatto acustico comprensivo di nuovi rilievi fonometrici finalizzati a caratterizzare l'attuale rumore residuo dell'area, oltre a rilevazioni fonometriche mirate alla caratterizzazione delle sorgenti sonore esistenti; le nuove sorgenti in progetto potranno essere caratterizzate con l'ausilio di misure presso impianti simili, ovvero mediante estrapolazione dei dati acustici dalle relative schede tecniche;*

Il Gestore propone di effettuare, nel mese di agosto 2023 ossia nel periodo in cui è prevista la fermata degli impianti per la manutenzione, le seguenti prove:

- le prove fonometriche per la determinazione dei livelli di rumore residuo ai ricettori.
- le verifiche dei limiti di legge vigenti ai ricettori in relazione ai nuovi valori di livello di rumore residuo ottenuti.

Il Gestore propone inoltre un monitoraggio acustico di collaudo della valutazione acustica previsionale volto a misurare in opera i livelli sonori incidenti presso i ricettori maggiormente impattati a seguito dell'entrata a regime degli interventi di progetto valutati.

Per la valutazione previsionale di impatto acustico relativa allo stato di progetto, sono stati considerati i seguenti interventi di interesse per la parte acustica relativa alle sorgenti sonore fisse:

- l'eliminazione della sorgente sonora S8;
- l'eliminazione della sorgente S12 conseguente allo spostamento delle apparecchiature all'interno di un fabbricato chiuso;
- parziale riduzione della sorgente S10 conseguente all'eliminazione del punto di emissione E202;
- l'inserimento di alcune nuove sorgenti sonore.

La Valutazione previsionale di impatto acustico ha verificato il rispetto dei limiti di legge imposti dalla Classificazione Acustica del Comune di Imola (BO), in riferimento sia alla situazione esistente sia a quella di progetto, ed in entrambi i periodi di riferimento (diurno e notturno).

- 4.** *uno stato aggiornato degli scarichi idrici, con particolare riferimento alla possibilità di mantenere attivo il punto S3 relativo alle acque reflue industriali, da tempo inattivo;*

Il Gestore comunica che non sono previste modifiche per gli scarichi di acque domestiche e di acque meteoriche di dilavamento, in quanto non sono previste nuove impermeabilizzazioni.

Comunica inoltre di aver ripristinato la condotta a servizio dello scarico S3 e di sospendere lo scarico e il funzionamento dell'impianto di trattamento delle acque reflue. In caso di necessità di riattivazione dell'impianto trasmetterà preventivamente specifica relazione tecnica riportante gli interventi di manutenzione eseguiti al fine di ripristinarne la corretta efficienza dell'impianto stesso.

- 5.** *un confronto oltre che con i dati del 2008, relativi allo stato di massimo esercizio, anche con quelli riferiti agli ultimi dati disponibili, ovvero al Report 2021, in relazione ai consumi energetici;*

Il Gestore dichiara che le modifiche in progetto prevedono la sostituzione di alcuni impianti con nuovi macchinari più performanti, e pertanto non è atteso un aumento dell'energia elettrica. Inoltre, nel sito

produttivo sono presenti due cogeneratori per la produzione interna di energia elettrica che consentono un forte abbattimento dei costi e una pressoché completa autonomia dalle forniture di rete. Tali motori a cogenerazione sono alimentati a gas naturale, combustibile il cui consumo nello stato di progetto resterà invariato rispetto a quanto autorizzato.

Il Gestore riporta inoltre una tabella con i dati previsti a seguito dell'attuazione delle modifiche di progetto di FASE 1 (da settembre 2023) con i dati 2008 (corrispondenti ai dati alla massima capacità produttiva, richiamati dal vigente provvedimento di AIA) e con i dati 2021. Per quanto riguarda i dati previsionali relativi allo scenario di progetto di FASE 1 (da settembre 2023) riporta in tabella sia i dati di targa sia i dati realisticamente attesi.

Visto, inoltre il **Rapporto della visita ispettiva programmata**¹⁰, eseguita presso l'installazione in data 04/11/2023 e 23/11/2023 da ARPAE – Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna, ai sensi dell'art. 29-*decies*, comma 3 del D.Lgs n° 152/06 e ss.mm.ii., dal quale emerge la necessità di apportare **modifiche d'ufficio all'atto autorizzativo vigente e prescrivere tramite diffida** la presentazione della seguente documentazione:

1. presentazione di una proposta relativa all'adozione di un sistema, alternativo a quello esistente, che permetta l'interruzione degli scarichi S1 ed S2 in tempi congrui ad evitare, in caso di necessità, lo sversamento di acque contaminate nel corpo idrico recettore;
2. esecuzione di una pulizia straordinaria dei sistemi di trattamento (vasche di prima pioggia, rete fognaria, bacini di laminazione, sistemi di pompaggio nel corpo idrico e pozzetti di campionamento) relativi agli scarichi S7, S8 e S9;
3. presentazione, di una specifica relazione tecnica riportante gli esiti della pulizia straordinaria di cui al precedente punto, nonché la dettagliata descrizione delle linee, del funzionamento dei sistemi di trattamento e il programma di manutenzione dei manufatti a servizio degli scarichi S7, S8 e S9;
4. identificazione con apposita cartellonistica, posta in prossimità dello scarico del fosso tombato, che attraversa il piazzale dell'installazione e che confluisce nel corpo idrico scolo Correcchiello;
5. dimostrazione con adeguata relazione, di adottare una gestione di tutte le materie prime, semilavorati e rifiuti, presenti allo stato liquido con idonei presidi ambientali atti a garantirne lo stoccaggio in sicurezza;
6. ripristino della condotta a servizio dello scarico S3, trasmissione di idonea comunicazione relativa all'attuale sospensione dello scarico S3 e del funzionamento dell'impianto di trattamento delle acque reflue. In caso di riattivazione dell'impianto di trattamento e dello scarico il Gestore dovrà preventivamente trasmettere una specifica relazione tecnica riportante gli interventi di manutenzione eseguiti al fine di ripristinarne la corretta efficienza dell'impianto stesso.

Vista la nota¹¹, elaborata da ARPAE- Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna, con la quale, valutata positivamente la documentazione¹² inviata volontariamente dall'azienda

¹⁰ Rapporto ispettivo per l'anno 2022 agli atti con PG/2022/7024 del 16/01/2023;

¹¹ Nota agli atti con protocollo PG/2023/52153 del 23/03/2023

¹² Nota agli atti con protocollo PG/2023/34446 del 27/02/2023

in risposta alle criticità ambientali evidenziate nel suddetto rapporto ispettivo, non ritiene più necessario procedere all'emissione della diffida. Nello specifico, dall'analisi della documentazione emerge quanto segue:

- viene presentata una soluzione tecnica finalizzata alla riduzione dei tempi di chiusura delle paratie poste a protezione degli scarichi S1 ed S2, prevedendo il completamento dei lavori di installazione entro il mese di giugno 2023;
- in data 8,9,10 e 15/02/23 sono stati eseguiti interventi di pulizia straordinari dei sistemi di raccolta e trattamento delle acque posti a protezione degli scarichi S7, S8, S9; a tal fine è stata allegata documentazione attestante l'esecuzione di detti interventi da parte della ditta Forlì Ambiente Soc. Coop;
- sono state fornite copie dei formulari di identificazione rifiuti (FIR) relativi agli smaltimenti eseguiti a seguito delle sopra citate operazioni di pulizia;
- sono state fornite relazioni tecniche descrittive delle modalità di funzionamento dei sistemi di trattamento dei manufatti a servizio degli scarichi S7, S8, S9, con i relativi programmi di manutenzione;
- lo scarico del fosso tombato, che attraversa il piazzale dell'installazione e che confluisce nel corpo idrico scolo Correcchiello, è stato correttamente identificato con apposita cartellonistica, come documentato da allegato fotografico trasmesso;
- sono state trasmesse le procedure interne adottate al fine di garantire una corretta gestione di tutte le materie prime, semilavorati e rifiuti presenti allo stato liquido, a protezione dei piazzali aziendali; dette procedure sono state implementate anche a seguito di quanto rilevato nel corso della visita ispettiva 2022;
- è stato ripristinato lo scarico S3, con riparazione del condotto di scarico, come dimostrato da allegato fotografico trasmesso; come dichiarato dal Gestore in sede di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA, tale scarico risulta al momento sospeso.

Vista la relazione istruttoria¹³ elaborata da ARPAE- Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna, con la quale, valutata la documentazione inviata dall'azienda, esprime parere favorevole alle modifiche richieste, con le prescrizioni di seguito riportate.

Il Gestore dovrà:

1. dare comunicazione ad ARPAE AACM e ARPAE APAM dell'avvio e del completamento degli interventi relativi alle Fasi 1 e 2 del progetto di revamping;
2. dare comunicazione ad ARPAE AACM e ARPAE APAM dell'avvenuta dismissione dei due forni di bicottura e delle relative emissioni E1 ed E3;
3. garantire il rispetto del valore limite di 5 mg/Nm3 per il parametro Polveri Totali, per i punti di emissione connessi ai nuovi essiccatoi (E254, E255, E256, E258, E259, E260);
4. dare comunicazione preventiva, ad ARPAE AACM e ARPAE APAM con almeno 15 giorni di anticipo, della data di messa in esercizio dei nuovi punti di emissione (E243, E244, E251, E252, E253, E254, E255, E256, E258, E259, E260, E261, E262), e di quello modificato (E27), ai sensi dell'art. 269, comma 6, titolo V del D.Lgs 152/06 e s.m.i. Entro 180 gg dalla data di messa in esercizio, dovrà effettuare, per i suddetti punti di emissione gli autocontrolli di messa a regime durante un periodo continuativo di 10 giorni, a partire dalla data fissata, degli impianti. In tale periodo la ditta dovrà effettuare tre controlli (il primo giorno, il decimo e in un giorno intermedio qualsiasi), così come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo riportato nella Sezione D.3;

¹³ Nota agli atti con protocollo PG/2023/59607 del 04/04/2023;

5. entro 60 giorni dal termine del monitoraggio olfattometrico proposto, trasmettere ad ARPAE AACM e ARPAE APAM una relazione tecnica riportante gli esiti e la valutazione sull'eventuale necessità di predisporre una relazione di Livello 2;
6. entro 60 giorni dalla comunicazione del completamento degli interventi della Fase 2, presentare una relazione di collaudo acustico comprensiva anche delle misure di rumore residuo effettuate in occasione del primo fermo impianti previsto;
7. nel caso in cui si renda necessaria la riattivazione del punto di scarico S3, darne comunicazione trasmettendo preventivamente specifica relazione tecnica riportante gli interventi di manutenzione eseguiti al fine di ripristinarne la corretta efficienza dell'impianto di trattamento.

Valutato necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 114649 del 31/07/2013 e ss.mm.ii.;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **approvare** il progetto di revamping delle linee produttive come descritto in premessa stabilendo quanto segue:
Il Gestore dovrà:
 - **Entro 15 giorni** dall'avvio e del completamento degli interventi relativi alle Fasi 1 e 2 del progetto di revamping, comprese le opere di mitigazione, dare comunicazione ad ARPAE AACM e ARPAE APAM;
 - **Entro 15 giorni** dall'avvenuta dismissione dei due forni di bicottura e delle relative emissioni E1 ed E3, dare comunicazione ad ARPAE AACM e ARPAE APAM;
 - dare comunicazione preventiva, ad ARPAE AACM e ARPAE APAM **con almeno 15 giorni di anticipo**, della data di messa in esercizio dei nuovi punti di emissione (E243, E244, E251, E252, E253, E254, E255, E256, E258, E259, E260, E261, E262), e di quello modificato (E27), ai sensi dell'art. 269, comma 6, titolo V del D.Lgs 152/06 e s.m.i. **Entro 180 gg** dalla data di messa in esercizio, dovrà effettuare, per i suddetti punti di emissione gli autocontrolli di messa a regime durante un periodo continuativo di 10 giorni, a partire dalla data fissata, degli impianti. In tale periodo la ditta dovrà effettuare tre controlli (il primo giorno, il decimo e in un giorno intermedio qualsiasi), così come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo riportato nella Sezione D.3;
 - **entro 60 giorni** dal termine del monitoraggio olfattometrico proposto, trasmettere ad ARPAE AACM e ARPAE APAM una relazione tecnica riportante gli esiti e la valutazione sull'eventuale necessità di predisporre una relazione di Livello 2;
 - **entro 60 giorni** dalla comunicazione del completamento degli interventi della Fase 2, presentare una relazione di collaudo acustico comprensiva anche delle misure di rumore residuo effettuate in occasione del primo fermo impianti previsto;
 - nel caso in cui si renda necessaria la riattivazione del punto di scarico S3, darne comunicazione trasmettendo preventivamente specifica relazione tecnica riportante gli interventi di manutenzione eseguiti al fine di ripristinarne la corretta efficienza dell'impianto di trattamento;

2. la **modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** concessa all'azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c., per l'esercizio dell'attività di produzione di piastrelle ceramiche, di cui al punto 3.5 dell'All. VIII al D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., svolta presso l'impianto situato in Comune di Imola (BO) in Via Correcchio 32, stabilendo quanto segue:
- al paragrafo **C.2.1: Macinazione materie prime, coloranti, pigmenti, recupero scarti di lavorazione prodotti sia internamente che ricevuti da terzi**, la frase "*MACINAZIONE AD UMIDO: nel reparto macinazione, vi sono dei mulini rotativi – continui e discontinui – che miscelano e macinano le materie prime e lo scarto crudo con acqua, producendo la barbottina ovvero la sospensione di acqua e "argille" di ogni tipo di impasto. Nel reparto sono presenti un mulino continuo ed un mulino modulare continuo di cui il primo composto da una sola sezione cilindrica ed il secondo da 3 sezioni cilindriche.*" sia sostituita dalla seguente "*MACINAZIONE AD UMIDO: nel reparto macinazione, vi sono dei mulini rotativi che miscelano e macinano le materie prime e lo scarto crudo con acqua, producendo la barbottina ovvero la sospensione di acqua e "argille" di ogni tipo di impasto. Nel reparto sono presenti due mulini continui.*";
 - al paragrafo **C.2.1: Atomizzazione** la frase "*Nel reparto sono presenti 3 (tre) atomizzatori.*" sia sostituita con "*Nel reparto è presente un atomizzatore, nella fase finale del revamping sarà installato un secondo atomizzatore.*";
 - al paragrafo **C.2.1: Pressatura ed Essiccazione** la frase "*Le linee di pressatura sono le seguenti: Linea Bicottura, sono presenti 3 coppie per un totale di n°6 presse; Linea Monocottura (attualmente sospesa) n°6 presse singole; Linea Alta Gamma, n°5 presse singole*" sia sostituita con "*Le linee di pressatura sono le seguenti: Linea Bicottura: n. 3 presse sulla stessa linea di essiccazione; Linea Gres: n. 3 presse singole e n. 2 presse accoppiate sulla stessa linea di essiccazione; nella fase finale del revamping è prevista l'installazione di n. 1 ulteriore pressa singola per il gres.*";
 - al paragrafo **C.2.1: Smaltatura e applicazioni superficiali**, la frase "*Per la bicottura sono presenti 7 smaltatrici, così come per la monocottura (attualmente sospesa) e per il gres porcellanato 5"* sia sostituita dalla seguente "*Per la bicottura sono presenti n. 4 linee di smaltatura e per il gres porcellanato n. 4 che diventeranno n. 5 nella fase finale del revamping.*";
 - al paragrafo **C.2.1: Stoccaggio e cottura**, la frase "*Sono presenti 6 forni per linea della bicottura di cui 3 per la cottura del "biscotto" e 3 per la cottura del "vetrato" (specificare da parte della ditta di cosa trattasi), oltre a 3 forni per la linea della monocottura ed altri 3 forni per la linea del grès porcellanato*" sia sostituita con "*Sono presenti n. 2 forni per linea della bicottura di cui n. 1 per la cottura del "biscotto" e n. 1 per la cottura del "vetrato", oltre a n. 3 forni per la linea del grès porcellanato. Nella fase finale del revamping saranno dismessi i forni della bicottura e sarà sostituito uno dei forni per il gres.*";

- al paragrafo **C.2.1: Cernita e imballo - Reparto scelta**, la frase *"Il materiale cotto dall'uscita forni passando per uno stoccaggio, è inviato al reparto cernita ove viene scelto e inscatolato e avviato al magazzino spedizioni. Sono presenti 19 linee di cernita di cui 7 per la monocottura, 6 per la bicottura e altre 6 per il grès porcellanato"* sia sostituita con *"Il materiale cotto dall'uscita forni passando per uno stoccaggio, e inviato al reparto cernita ove viene scelto e inscatolato e avviato al magazzino spedizioni. Sono presenti n. 5 linee di cernita per la bicottura e altre n. 4 per il gres porcellanato che diventeranno n. 5 nella fase finale del revamping."*;
- al paragrafo **C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, la tabella sia così sostituita:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Impianto di abbattimento
E1*	DEPURATORE FUMI FORNO	Filtro a tessuto
E3*	DEPURATORE FUMI FORNO	Filtro a tessuto
E10	ABBATTITORE SUPERO PRESSE E PRESSE	Filtro a tessuto
E11	STOCCAGGIO MISCELAZIONE E CONTROLLO IMPASTO	Filtro a tessuto
E12	ABBATTITORE PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E14	ABBATTITORE SMALTATRICI	Filtro a tessuto
E16	ABBATTITORE SILI E TAMBURLANI	Filtro a tessuto
E20	ESSICCATOIO PRESSA	-
E27	ABBATTITORE NASTRO ATOMIZZATO	Filtro a tessuto
E48	ABBATTITORE REPARTO MACINAZIONE ARGILLA	Filtro a tessuto
E49	MULINO A SECCO	Filtro a tessuto + post combustore catalitico
E117	ABBATTITORE PER SQUADRATURA	Filtro a tessuto
E121°	COGENERATORE JEMBACHER	-
E201	ALIMENTAZIONE IMPASTO ATOMIZZATO, CARICO SILO E SCARICO ATM	Filtro a tessuto
E205	PRESSE	Filtro a tessuto
E206	PULIZIA PNEUMATICA PRESSE	Filtro a tessuto
E207	ABBATTITORE SMALTATRICI	Filtro a tessuto
E208	ESSICCATOIO PRESSA	-
E209	ESSICCATOIO PRESSA	-
E216	PRESSA + SMALTATRICE	Filtro a tessuto

E222	STOCCAGGIO ATOMIZZATO	Filtro a tessuto
E223	PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E229	PRESSE ALIMENTAZIONE PRESSE, COLORAZIONE E SILOS	Filtro a tessuto
E230	ESSICCATOIO PRESSA	-
E231	ESSICCATOIO PRESSA	-
E232	ABBATTITORE SMALTATRICI	Filtro a tessuto
E233	PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E236	ABBATTITORE ARIA ESAUSTA ATOMIZZATORE	Filtro a tessuto
E238	ALIMENTAZIONE MATERIE PRIME CARICO MULINI	Filtro a tessuto
E239	PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E240	PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E241	ABBATTITORE PER SQUADRATURA A SECCO	Filtro a tessuto
E242	ABBATTITORE PER SQUADRATURA A SECCO	Filtro a tessuto
E243	DEPURATORE FUMI FORNO A	Filtro a tessuto
E244	DEPURATORE FUMI FORNO B	Filtro a tessuto
E251	DEPOLVERATORE SQUADRATURA A SECCO LINEA 3	Filtro a tessuto
E252	PULIZIA PNEUMATICA	Filtro a tessuto
E253	DEPOLVERATORE SQUADRATURA A SECCO LINEE 4 E 5	Filtro a tessuto
E254	ESSICCATOIO LINEA 8 CAMINO 1	Filtro a tessuto
E255	ESSICCATOIO LINEA 8 CAMINO 2	Filtro a tessuto
E256	ESSICCATOIO LINEA 8 CAMINO 3	Filtro a tessuto
E258	ESSICCATOIO LINEA 9 CAMINO 1	Filtro a tessuto
E259	ESSICCATOIO LINEA 9 CAMINO 2	Filtro a tessuto
E260	ESSICCATOIO LINEA 9 CAMINO 3	Filtro a tessuto
E261	ABBATTITORE ARIA ESAUSTA ATOMIZZATORE	Filtro a tessuto
E262	DEPURATORE FUMI FORNO C	Filtro a tessuto
(*) da smettere al termine degli interventi di modifica di Fase II (°) rif 5% di O ₂		

- il paragrafo **D.2.4 GESTIONE DELL'IMPIANTO**, sia così sostituito:

1. Nelle fasi di avvio e spegnimento dell'impianto di produzione, il Gestore deve assicurarsi che i servizi connessi e relativi alla protezione ambientale (es. impianti di depurazione acque e fumi) siano regolarmente funzionanti
 2. lo stoccaggio delle materie prime deve essere condotto in condizioni tali da evitare qualsiasi contaminazione del suolo. A tal fine le sostanze allo stato liquido dovranno essere stoccate adottando adeguati presidi impiantistici/gestionali per il contenimento di eventuali sversamenti, ovvero dovranno essere stoccate in aree dotate di apposita copertura e bacino di contenimento.
 3. Dovrà essere adottato ogni accorgimento impiantistico e gestionale tale da permettere, nelle fasi di stoccaggio e movimentazione delle materie prime dei rifiuti e nella gestione degli impianti di trattamento delle emissioni in atmosfera, il contenimento delle emissioni diffuse.
- il paragrafo D.2.6 SCARICHI E CONSUMI IDRICI, sia così integrato:
5. dovrà essere tenuto in perfetta efficienza l'impianto di trattamento delle acque reflue ed il sistema di recupero e riciclo delle acque di lavaggio depurate.
- al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, la tabella di cui al punto 1. sia così sostituita:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Limiti autorizzativi	Unità di misura	Impianto di abbattimento
E1*	DEPURATORE FUMI FORNO	20	24	Portata	52000	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm³	
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	180	mg/Nm³	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3	mg/Nm³	
E3*	DEPURATORE FUMI FORNO	15	24	Portata	24000	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm³	

				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	180	mg/Nm ³	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3	mg/Nm ³	
				Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0,5	mg/Nm ³	
				Composti organici volatili (espressi come COT)	35	mg/Nm ³	
				Aldeidi	15	mg/Nm ³	
E10	ABBATTITORE SUPERO PRESSE E PRESSE	15	24	Portata	25000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E11	STOCCAGGIO MISCELAZIONE E CONTROLLO IMPASTO	15	12	Portata	41000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E12	ABBATTITORE PULIZIA PNEUMATICA	10	6	Portata	1500	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E14	ABBATTITORE SMALTATRICI	15	20	Portata	39000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E16	ABBATTITORE SILI E TAMBURLANI	14	6	Portata	10000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E20	ESSICCATOIO PRESSA	14	24	Portata	8000	Nm ³ /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm ³	

E27	ABBATTITORE NASTRO ATOMIZZATO	16	24	Portata	36000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E48	ABBATTITORE REPARTO MACINAZIONE ARGILLA	15	24	Portata	30000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E49	MULINO A SECCO	22	24	Portata	75000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto + post combustore catalitico
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E117	ABBATTITORE PER SQUADRATURA	16	20	Portata	33000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E121°	COGENERATORE JEMBACHER	19.5	36 ore/sett	Portata	10000	Nm ³ /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm ³	
				Monossido di carbonio (espresso come CO)	650	mg/Nm ³	
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	300	mg/Nm ³	
E201	ALIMENTAZIONE IMPASTO ATOMIZZATO, CARICO SILO E SCARICO ATM	15	12	Portata	41000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E205	PRESSE	15	24	Portata	48000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E206	PULIZIA PNEUMATICA PRESSE	15	24	Portata	1500	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E207	ABBATTITORE SMALTATRICI	15	20	Portata	30000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E208	ESSICCATOIO PRESSA	15	24	Portata	9000	Nm ³ /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm ³	
E209	ESSICCATOIO PRESSA	15	24	Portata	9000	Nm ³ /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm ³	
E216	PRESSA + SMALTATRICE	12	24	Portata	18000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto

				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E222	STOCCAGGIO ATOMIZZATO MISCELE E PRESSE	10	24	Portata	41000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E223	PULIZIA PNEUMATICA	10	6	Portata	1500	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E229	PRESSE ALIMENTAZIONE PRESSE, COLORAZIONE E SILOS	15	24	Portata	60000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E230	ESSICCATOIO PRESSA	18	24	Portata	12000	Nm ³ /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm ³	
E231	ESSICCATOIO PRESSA	18	24	Portata	12000	Nm ³ /h	-
				Polveri totali	5	mg/Nm ³	
E232	ABBATTITORE SMALTATRICI	15	24	Portata	29000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E233	PULIZIA PNEUMATICA	15	12	Portata	1500	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E236	ABBATTITORE ARIA ESAUSTA ATOMIZZATORE	22	24	Portata	80000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm ³	
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	300	mg/Nm ³	
				Monossido di carbonio (espresso come CO)	650	mg/Nm ³	
E238	ALIMENTAZIONE MATERIE PRIME CARICO MULINI	22	24	Portata	50000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E239	PULIZIA PNEUMATICA	22	12	Portata	1500	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E240	PULIZIA PNEUMATICA	24	15	Portata	1500	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E241	SQUADRATURA A	24	11	Portata	30000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto

	SECCO			Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E242	ABBATTITORE PER SQUADRATURA A SECCO	24	11	Portata	30000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm ³	
E243	DEPURATORE FUMI FORNO A	15	24	Portata	29300	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm³	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3	mg/Nm³	
				Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0.3	mg/Nm³	
				Ossidi di azoto (espressi come NO₂)	180	mg/Nm³	
				Composti organici volatili (espressi come COT)	40	mg/Nm³	
				Aldeidi	15	mg/Nm³	
E244	DEPURATORE FUMI FORNO B	15	24	Portata	29300	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm³	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3	mg/Nm³	
				Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0.3	mg/Nm³	
				Ossidi di azoto (espressi come NO₂)	180	mg/Nm³	
				Composti organici volatili (espressi come COT)	40	mg/Nm³	

				Aldeidi	15	mg/Nm³	
E251	DEPOLVERATORE SQUADRATURA A SECCO LINEA 3	12	24	Portata	30000	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm³	
E252	PULIZIA PNEUMATICA	12	24	Portata	1400	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm³	
E253	DEPOLVERATORE SQUADRATURA A SECCO LINEE 4 E 5	12	24	Portata	60000	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	10	mg/Nm³	
E254	ESSICCATOIO LINEA 8 CAMINO 1	12	24	Portata	8800	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	5	mg/Nm³	
E255	ESSICCATOIO LINEA 8 CAMINO 2	12	24	Portata	8800	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	5	mg/Nm³	
E256	ESSICCATOIO LINEA 8 CAMINO 3	12	24	Portata	9800	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	5	mg/Nm³	
E258	ESSICCATOIO LINEA 9 CAMINO 1	12	24	Portata	8800	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	5	mg/Nm³	
E259	ESSICCATOIO LINEA 9 CAMINO 2	12	24	Portata	8800	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	5	mg/Nm³	
E260	ESSICCATOIO LINEA 9 CAMINO 3	12	24	Portata	9800	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	5	mg/Nm³	
E261	ABBATTITORE ARIA ESAUSTA ATOMIZZATORE	22	24	Portata	80000	Nm³/h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	20	mg/Nm³	
				Ossidi di azoto (espressi come NO₂)	300	mg/Nm³	

				Monossido di carbonio (espresso come CO)	650	mg/Nm ³	
E262	DEPURATORE FUMI FORNO C	15	24	Portata	34350	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri totali	3	mg/Nm ³	
				Fluoro e composti (espressi come HF)	3	mg/Nm ³	
				Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	0.3	mg/Nm ³	
				Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	180	mg/Nm ³	
				Composti organici volatili (espressi come COT)	40	mg/Nm ³	
				Aldeidi	15	mg/Nm ³	
(*) da dismettere al termine degli interventi di modifica di Fase II (°) rif 5% di O ₂							

- al paragrafo D 3.3. MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA, la Tabella 5 – Emissione convogliate sia sostituita con la seguente:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E1*	DEPURATORE FUMI FORNO	Portata	Nm ³ /h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
		Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)			

		Fluoro e composti (espressi come HF)			Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> “Modulo 6 – Emissioni atmosferiche” Conservazione dei certificati di analisi
E3*	DEPURATORE FUMI FORNO	Portata	Nm³/h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³	Trimestrale	
		Ossidi di azoto (espressi come NO₂)	mg/Nm3	Annuale	
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm³	Semestrale	
		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm³	Annuale	
		Composti organici volatili (espressi come COT)	mg/Nm³	Semestrale	
		Aldeidi	mg/Nm³	Semestrale	
E10	ABBATTITORE SUPERO PRESSE E PRESSE	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E11	STOCCAGGIO MISCELAZIONE E CONTROLLO IMPASTO	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E12	ABBATTITORE PULIZIA PNEUMATICA	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		

E14	ABBATTITORE SMALTATRICI	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E16	ABBATTITORE SILI E TAMBURLANI	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E20	ESSICCATOIO PRESSA	Portata	Nm ³ /h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E27	ABBATTITORE NASTRO ATOMIZZATO	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E48	ABBATTITORE REPARTO MACINAZIONE	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E49	MULINO A SECCO	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E117	ABBATTITORE PER SQUADRATURA	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E121°	COGENERATORE JEMBACHER	Portata	Nm ³ /h	Annuale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
		Monossido di carbonio (espresso come CO)	mg/Nm ³		
		Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³		
E201	ALIMENTAZIONE IMPASTO ATOMIZZATO, CARICO SILO E SCARICO ATM	Portata	Nm ³ /h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E205	FILTRO PRESSE	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E206	PULIZIA PNEUMATICA PRESSE	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm ³		
E207	ABBATTITORE SMALTATRICI	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	

Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale
“Modulo 6 – Emissioni atmosferiche”

Conservazione dei certificati di analisi

		Polveri totali	mg/Nm³	
E208	ESSICCATOIO PRESSA	Portata	Nm³/h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm³	
E209	ESSICCATOIO PRESSA	Portata	Nm³/h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm³	
E216	PRESSA + SMALTATRICE	Portata	Nm³/h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm³	
E222	STOCCAGGIO ATOMIZZATO MISCELE E PRESSE	Portata	Nm³/h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm³	
E223	PULIZIA PNEUMATICA	Portata	Nm³/h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm³	
E229	PRESSE ALIMENTAZIONE PRESSE, COLORAZIONE E SILOS	Portata	Nm³/h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm³	
E230	ESSICCATOIO PRESSA	Portata	Nm³/h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm³	
E231	ESSICCATOIO PRESSA	Portata	Nm³/h	Triennale
		Polveri totali	mg/Nm³	
E232	ABBATTITORE SMALTATRICI	Portata	Nm³/h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm³	
E233	PULIZIA PNEUMATICA	Portata	Nm³/h	Semestrale
		Polveri totali	mg/Nm³	
E236	ABBATTITORE ARIA ESAUSTA ATOMIZZATORE	Portata	Nm³/h	Trimestrale
		Polveri totali	mg/Nm³	
		Ossidi di azoto (espressi come NO₂)		
		Monossido di carbonio (espresso come CO)		
E238	ALIMENTAZIONE MATERIE PRIME CARICO MULINI	Portata	Nm³/h	Semestrale

		Polveri totali	mg/Nm³		Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> “Modulo 6 – Emissioni atmosferiche”
E239	PULIZIA PNEUMATICA	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E240	PULIZIA PNEUMATICA	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E241	SQUADRATURA A SECCO	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E242	SQUADRATURA A SECCO	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E243	DEPURATORE FUMI FORNO A	Portata	Nm³/h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
		Fluoro composti (espressi come HF)	mg/Nm³	Semestrale	
		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm³	Annuale	
		Ossidi di azoto (espressi come NO2)	mg/Nm³	Annuale	
		Composti organici volatili (espressi come COT	mg/Nm³	Semestrale	
		Aldeidi	mg/Nm³		
E244	DEPURATORE FUMI FORNO B	Portata	Nm³/h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
		Fluoro composti (espressi come HF)	mg/Nm³	Semestrale	
		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm³	Annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> “Modulo 6 – Emissioni atmosferiche”
		Ossidi di azoto (espressi come NO2)	mg/Nm³	Annuale	
					Conservazione

		Composti organici volatili (espressi come COT)	mg/Nm³	Semestrale	dei certificati di analisi
		Aldeidi	mg/Nm³		
E251	DEPOLVERATORE SQUADRATURA A SECCO LINEA 3	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E252	PULIZIA PNEUMATICA	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E253	DEPOLVERATORE SQUADRATURA A SECCO LINEE 4 E 5	Portata	Nm³/h	Semestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E254	ESSICCATOIO LINEA 8 CAMINO 1	Portata	Nm³/h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E255	ESSICCATOIO LINEA 8 CAMINO 2	Portata	Nm³/h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E256	ESSICCATOIO LINEA 8 CAMINO 3	Portata	Nm³/h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E258	ESSICCATOIO LINEA 9 CAMINO 1	Portata	Nm³/h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E259	ESSICCATOIO LINEA 9 CAMINO 2	Portata	Nm³/h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E260	ESSICCATOIO LINEA 9 CAMINO 3	Portata	Nm³/h	Triennale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
E261	ABBATTITORE ARIA ESAUSTA ATOMIZZATORE	Portata	Nm³/h	Trimestrale	
		Polveri totali	mg/Nm³		
		Ossidi di azoto (espressi come NO2)	mg/Nm³	Annuale	
		Monossido di carbonio (espresso come CO)	mg/Nm³		
E262	DEPURATORE FUMI FORNO C	Portata	Nm³/h	Trimestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> “Modulo 6 – Emissioni atmosferiche”

		Polveri totali	mg/Nm³		Conservazione dei certificati di analisi
		Fluoro e composti (espressi come HF)	mg/Nm³	Semestrale	
		Piombo e suoi composti (espressi come Pb)	mg/Nm³	Annuale	
		Ossidi di azoto (espressi come NO2)	mg/Nm³	Annuale	
		Composti organici volatili (espressi come COT	mg/Nm³	Semestrale	
		Aldeidi	mg/Nm³		
		(*) da dismettere al termine degli interventi di modifica di Fase II (°) rif 5% di O2			

- al paragrafo **E.3 GESTIONE DELL'IMPIANTO**, siano eliminati i punti 3 e 4.
- al paragrafo **E.5 CONSUMI E SCARICHI IDRICI**, sia eliminato il punto 1.
- alla sezione "Sistema di trattamento" del paragrafo **D.3.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI SCARICHI IDRICI**, sia aggiunta la **tabella 3bis – Trattamento acque meteoriche** di seguito riportata:

Impianto	Tipo di intervento	Frequenza di controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Vasche di prima pioggia a servizio dei punti di scarico S7, S8, S9	Controllo di funzionamento del sistema di attivazione seconda pioggia	Semestrale	Registrazione su registro di gestione interno o documentazione comprovante l'avvenuto controllo
	Pulizia del fondo vasca (se ritenuto necessario)	Annuale	
	Controlli visivi	Settimanale	

- Di **confermare come invariata** ogni altra prescrizione portata a carico della ditta con la citata autorizzazione rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 114649 del 31/07/2013 e ss.mm.ii.;

4. Di ricordare che, contro il presente provvedimento, può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana
Incarico di funzione Autorizzazioni Complesse e Valutazioni Ambientali

Paola Cavazzi¹⁴

(lettera firmata digitalmente)¹⁵

¹⁴D.D.G. n. 29/2022 "Direzione Generale. Revisione incarichi di funzione in Arpae Emilia-Romagna (triennio 2019-2022) istituiti con D.D.G. n. 96/2019 e revisionati da ultimo con D.D.G. n. 59/2021.

¹⁵Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale" nella data risultante dai dati della sottoscrizione digitale. L'eventuale stampa del documento costituisce copia analogica sottoscritta con firma a mezzo stampa predisposta secondo l'articolo 3 del D.Lgs 12 dicembre 1993, n. 39 e l'articolo 3 bis, comma 4 bis del Codice dell'Amministrazione Digitale.

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