

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-3912 del 01/08/2023
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A.. INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA PANARIA BASSA N.22/A, IN COMUNE DI FINALE EMILIA (MO). (RIF. INT. 94/01865640369). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2023-4049 del 01/08/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno uno AGOSTO 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 **PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A.** - INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA PANARIA BASSA N.22/A, IN COMUNE DI FINALE EMILIA (MO). (RIF. INT. 94/01865640369).

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 D.G.R. n. 152 del 11 febbraio 2008 “Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti”;
- la D.G.R. 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 D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la D.G.R. 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 D.G.R. 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 D.G.R. n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la D.G.R. n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;
- l’Atto del Dirigente Determinazione n. 356 del 13/01/2022 “*Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con autorizzazione integrata ambientale (AIA) per il triennio 2022-2024, secondo i criteri definiti con la deliberazione della giunta regionale n. 2124/2018*”, Regione Emilia Romagna, Atti amministrativi Giunta Regionale;

richiamata la **Determinazione n. 2255 del 04/05/2022** di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata alla Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., avente sede legale in Via Panaria Bassa, n.22/A, in Comune di Finale Emilia (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamata la **Det. n. 4709 del 16/09/2022** di prima modifica non sostanziale AIA;

richiamata, inoltre, la **Det. n. 4045 del 08/08/2022** di modifica generale sugli autocontrolli;

vista la **comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA** presentata da Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 05/06/2023 (assunta agli atti con prot. n. 97878 del 06/06/2023) con la quale il gestore richiede le seguenti modifiche:

- spostamento e sostituzione dell'attuale sistema di abbattimento a servizio dell'emissione convogliata in atmosfera E34, derivante dall'atomizzatore n. 3 ATM 90 e fumi forno 2;
- installazione di una nuova linea di produzione costituita da una pressa continua, un essiccatoio e una linea di smalteria (su cui sono previste alcune applicazione airless, una stampante digitale e un granigliatore), identica alla prima linea automatica già autorizzata e attualmente in funzione;

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

1. le modifiche richieste non comporteranno un aumento della capacità massima di produzione rispetto a quella attualmente autorizzata;
2. per quanto riguarda le emissioni in atmosfera è prevista:
 - a. la sostituzione del filtro a servizio di E34 "Atomizzatore n. 3 – ATM 90 e fumi forni" da un nuovo filtro del tutto identico e sarà spostato dall'interno del reparto di preparazione impasti all'area esterna sul lato ovest dello stabilimento, in prossimità del deposito materie prime 2;
 - b. l'aggiunta di n. 3 punti di emissione E73, E74 ed E75 associati al nuovo Essiccatoio orizzontale a 7 piani aventi cadauno portata pari a 10.000 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 15 m e nessun inquinante associato;
 - c. la connessione della nuova smalteria alle aspirazioni già esistenti per il reparto (E6 ed E7) che andranno a servire 7 linee di smalteria senza variazione delle caratteristiche autorizzate;
 - d. l'aggiunta di un nuovo punto di emissione E72 associato alla nuova pressa continua con filtro a maniche associato per il quale sono richieste le seguenti caratteristiche: portata pari a 50.000 Nmc/h, durata 24 h/g, altezza 18 m e limite proposto per "materiale particellare" pari a 25 mg/Nmc;
 - e. l'applicazione delle seguenti riduzioni di concentrazione dell'inquinante "materiale particellare" al fine di non aumentare il flusso di massa a seguito dell'aggiunta del nuovo punto di emissione: da 27 a 23 mg/Nmc per E3; da 25 a 23 mg/Nmc per E4; da 28 a 25 mg/Nmc per E8 ed E9; da 26 a 24 mg/Nmc per E30; da 29 a 25 mg/Nmc per E34 ATM+Forni; da 28 a 25,5 mg/Nmc per E40; da 10 a 9,33 mg/Nmc per E66 e da 28 a 25 mg/Nmc per E68 ATM+Forni;
3. le modifiche in progetto non comporteranno variazioni significative dello stato di qualità dell'aria come riportato nelle conclusioni dello Studio modellistico di diffusione e ricaduta sostanze odorigene e inquinanti realizzato nell'Aprile 2023 nell'ambito della richiesta di Valutazione preliminare ai sensi dell'Art. 6 LR 04/2018 ed allegato anche alla modifica AIA;

4. l'installazione della nuova linea non determinerà variazioni significative per le tipologie di materie prime e rifiuti ingressati rispetto a quelli attualmente utilizzati nel ciclo produttivo; per quanto riguarda i consumi la ditta prevede un leggero aumento (10%);
5. a seguito dell'installazione del filtro di E34 in area esterna, prima adibita al deposito temporaneo di alcune tipologie di rifiuto, si avrà la dislocazione degli stessi in altre zone (viene allegata planimetria aggiornata);
6. per quanto riguarda il bilancio idrico si ritiene che le modifiche richieste comporteranno un aumento dei consumi di acqua rispetto alla situazione attuale di circa il 10%;
7. non si prevedono variazioni per quanto concerne gli scarichi idrici;
8. la modifica in oggetto comporterà variazioni ai consumi di energia elettrica causati dall'installazione del nuovo filtro ed all'installazione della nuova linea PCR2 e relativa smalteria e aumento dei consumi futuri di gas metano dovuto al nuovo essiccatoio ma, in base ai dati di progetto, si prevede che l'indice TEJ (Consumo specifico totale medio di energia, riferito all'unità di massa di prodotto versato a magazzino) non subirà variazioni significative;
9. per quanto riguarda l'impatto acustico originato dalle modifiche impiantistiche apportate è previsto che:
 - a. il filtro E34 sia inserito completamente all'interno di una cabina insonorizzata avente un abbattimento acustico di 30 dB;
 - b. il filtro E72 sia provvisto di cabina insonorizzante del gruppo aspirante (ventilatore-motore) e di silenziatore cilindrico ad assorbimento da installare sul camino, entrambi con abbattimento acustico di 20 dB.

E' stato elaborato ed allegato documento previsionale d'impatto acustico nel quale il tecnico competente in acustica conclude che a seguito degli interventi di insonorizzazione previsti saranno rispettati i valori limite di immissione assoluto e differenziale in corrispondenza del recettore R1.

dato atto che in data 26/05/2023 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";

preso atto che relativamente alle modifiche richieste:

- Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. in data 31/03/2023 (e succ. integrazioni del 27/04/2023) ha presentato alla Regione Emilia Romagna domanda di Valutazione ambientale preliminare ai sensi dell'art. 6 co.9 del D. Lgs.152/2006, relativa al progetto di "nuova emissione polveri e spostamento emissione atomizzatore";
- la Regione Emilia Romagna - Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni con comunicazione recante prot. n. 425461 del 02/05/2023 ha ritenuto che le modifiche proposte rientrino nella tipologia di cui all'art. 6, comma 9-bis del D.lgs. 152/2006 e che le stesse non necessitino di essere sottoposte a verifica di assoggettabilità a VIA (screening) in ragione di presumibile assenza di impatti ambientali significativi e negativi;

considerato che il Servizio Territoriale di Arpae di Modena – Presidio territoriale di Carpi in data 11/07/2023 ha inviato contributo tecnico con prescrizioni (assunto agli atti con prot. n. 120955), i cui contenuti sono riportati nel presente atto;

preso atto che, sulla base del documento previsionale d'impatto acustico presentato, emerge che l'installazione delle nuove sorgenti sonore comporterà un incremento "trascurabile" della rumorosità ambientale, diurna e notturna, rispetto alla situazione attuale, a condizione che siano attuate le opere di mitigazione proposte nello studio, si ritiene necessario che il gestore entro 60 giorni dalla comunicazione di messa a regime dei nuovi punti di emissione ed entrata in funzione dei relativi filtri (in particolare, E72):

- effettui un'indagine fonometrica in continuo (durata di 24 ore) nella postazione P2 (individuata al punto 4 della sezione D2.7 dell'Allegato I dell'AIA come punto al confine aziendale prossimo a R1) e misure presso il recettore R1 (individuato al punto 4 della sezione D2.7 dell'Allegato I dell'AIA come punto P5) allo scopo di verificare i dati previsionali riportati nella domanda di modifica non sostanziale AIA, verificare i benefici acustici delle opere di mitigazione ed attestare il rispetto del valore limite di zona e del differenziale presso il recettore R1 sia diurni, che notturni;
- invii relazione di collaudo acustico ad ARPAE di Modena e Comune di Finale Emilia in cui oltre ai risultati dei rilievi effettuati, sia riportata una descrizione puntuale degli interventi di mitigazione attuati. nel caso in cui non dovessero essere rispettati i limiti suddetti, il gestore dovrà proporre ulteriori misure di mitigazione con tempistiche di attuazione;

verificato che i filtri a tessuto a servizio dei punti di emissione E34 ed E72 risultano conformi ai criteri CRIAER e ss.mm.;

ritenuto necessario che, come già previsto in AIA per gli impianti di abbattimento presenti, anche il sistema di abbattimento a servizio di E72 sia provvisto di misuratore istantaneo di pressione differenziale;

valutato necessario che:

- per i punti di emissione E34 ed E72 il gestore invii la comunicazione di messa in esercizio ed effettui analisi in triplo per portata ed inquinanti dalla data di messa a regime;
- per i punti di emissione E73 - E74 ed E75 il gestore comunichi la data di messa in esercizio ed effettui un'analisi in singolo per portata alla data di messa a regime;
- per i punti di emissione E3, E4, E8, E9, E30, E40, E66, E68 per i quali sono stati modificati i limiti di concentrazione per "materiale particolato" e per i punti E6 ed E7 ai quali viene aggiunta una linea di smalteria, il gestore trasmetta i risultati relativi al primo autocontrollo (portata ed inquinanti) successivo al rilascio del presente atto, previsto dal piano di monitoraggio;

considerato opportuno modificare la prescrizione n. 19 alla sezione D2.4 dell'allegato I dell'AIA aggiungendo anche il riferimento agli atomizzatori, oltre che ai forni, in quanto i quattro ATM da sempre risultano dotati del sistema di registrazione in continuo del valore di pressione differenziale;

preso atto che dai risultati della simulazione riportata nel modello di ricaduta delle emissioni odorigene, restituiti su un dominio di calcolo (3x3 km²), non si evidenziano criticità confermando livelli di odore inferiori alla soglia di assenza di disturbo olfattivo (1 UO/m³) presso i 5 ricettori più prossimi all'impianto, si ritiene di confermare le prescrizioni autorizzative già in essere;

preso atto, inoltre, che dalle stime presentate nel modello di ricaduta degli inquinanti relative alla sola emissione del camino E72 non si evidenzia un contributo significativo di tale sorgente sulla qualità dell'aria della zona ed è proposta anche la riduzione dei limiti di alcune emissioni attuali, tale da non prevedere incrementi emissivi nello stato autorizzato di progetto, non si ritiene necessario aggiungere ulteriori prescrizioni a quelle già riportate in AIA;

verificato che le modifiche comunicate:

- non prevedono un aumento dei flussi di massa autorizzati per i singoli inquinanti;
- non comportano alcuna variazione per quanto riguarda il ciclo produttivo aziendale, la capacità massima di produzione, gli scarichi idrici;
- comportano un leggero aumento del consumo di materie prime, della produzione di rifiuti e dei consumi energetici;

richiamata, inoltre, la comunicazione ARPAE di Modena recante prot. n. 05607 del 16/06/23 con la quale sono state valutate corrette le scadenze individuate dal gestore per l'adempimento a quanto previsto alle prescrizioni n. 20 e 21 della sezione D2.4 dell'Allegato I dell'AIA Det. n. 2255 del 04/05/22, rispettivamente:

- conteggio dei 12 mesi di monitoraggio a partire dal 02/08/2022, ultima data di messa a regime associata ad E34 (assetto Det. n. 2255 del 04/05/2022);
- presentazione al 02/10/2023 della relazione tecnica con risultati delle analisi effettuate (entro 14 mesi dalla data suddetta);

considerata, pertanto, adempiuta la prescrizione n. 20 in quanto al momento del rilascio del presente atto sono state effettuate tutte le analisi prescritte, si conferma la prescrizione n. 21 della sezione D2.4 dell'Allegato I dell'AIA Det. n. 2255 del 04/05/22 con scadenza al 02/10/2023. Il valore obiettivo da inserire nel quadro delle emissioni per E23, E34 ed E68 sarà definito a seguito della valutazione della documentazione prescritta;

considerato opportuno aggiornare nuovamente con il presente atto anche le prescrizioni relative ai metodi di prelievo ed analisi, a guasti e anomalie, agli autocontrolli in riferimento al documento ARPAE Istruzione Operativa I85006/ER, Rev. del 19/04/2022 (data emissione 26/07/2022) "*Criteri tecnici finalizzati a definire le prescrizioni per il rilascio delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera*", aggiornato in base alla normativa vigente;

ritenuto necessario, alla luce delle modifiche e valutazioni riportate nel presente atto, aggiornare e sostituire le seguenti sezione dell'Allegato I dell'AIA: **C1.2** "*Descrizione del Processo Produttivo e dell'assetto Impiantistico*"; **D.2.2** "*Comunicazioni e requisiti di notifica*" e **D2.4** "*Emissioni in atmosfera*";

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

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. 163 del 22/12/2022 di conferimento ad interim alla dott.ssa Valentina Beltrame degli incarichi dirigenziali di responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena e di Responsabile Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;

reso noto che:

- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dal proponente è il Direttore generale di ARPAE e il responsabile del trattamento è la Dr.ssa Valentina Beltrame Responsabile di di Area Autorizzazioni e Concessioni Centro di Arpae;
 - 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 autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la **Determinazione n. 2255 del 04/05/2022 e s. m.** alla Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A., avente sede legale in Via Panaria Bassa, n. 22/A, in comune di Finale Emilia (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore, come di seguito indicato:
 - a) le Sezioni **C1.2** "*Descrizione del Processo Produttivo e dell'assetto Impiantistico*", **D.2.2** "*Comunicazioni e requisiti di notifica*" e **D2.4** "*Emissioni in atmosfera*" dell'Allegato I sono sostituite con quelle riportate nell'allegato al presente atto di modifica;
- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 2255 del 04/05/2022 e ss.mm.;**
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 2255 del 04/05/2022, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. e al Comune di Finale Emilia tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni Modenesi Area Nord - Sede di Finale Emilia;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. 33/2013 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) 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 Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae

La presente autorizzazione è costituita complessivamente da n. 7 pagine e n. 1 Allegato.

ALLEGATO: ALLEGATO 2^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A. DI FINALE EMILIA

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ALLEGATO 2^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA PANARIAGROUP INDUSTRIE CERAMICHE S.P.A. DI FINALE EMILIA

- Rif. int. n. 94/01865640369
- sede legale ed impianto in Comune Finale Emilia (MO), Via Panaria Bassa, 22/a
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici (gres porcellanato smaltato, impasto atomizzato) mediante cottura (punto 3.5, All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);

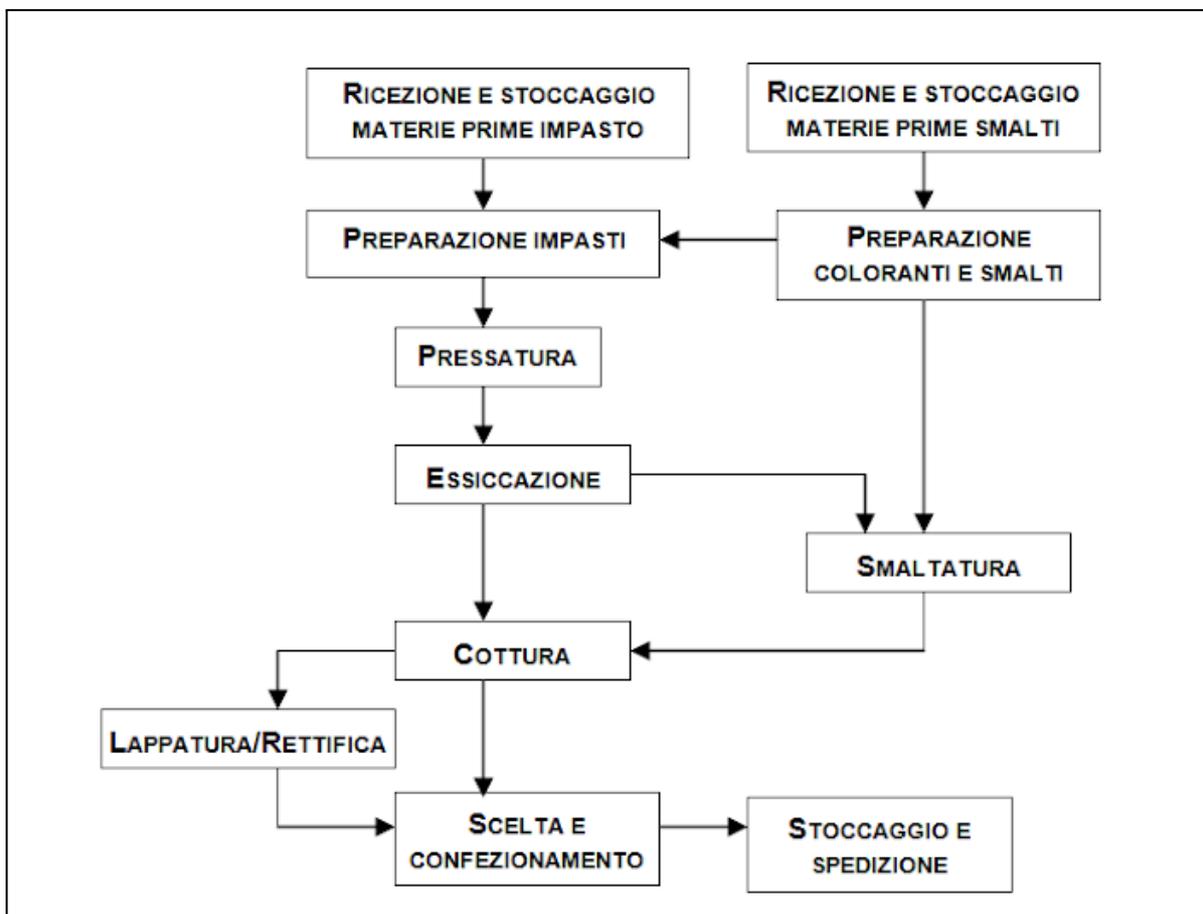
C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

La produzione della ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A.- Stabilimento di Finale Emilia è costituita da piastrelle in vari formati di gres porcellanato smaltato da pavimento. Lo stabilimento produce, inoltre, impasto atomizzato; tale impasto viene in parte utilizzato internamente allo stabilimento ed, in parte, viene destinato alla vendita.

A seguito di rilascio della Modifica Sostanziale AIA **Determinazione n. 2255 del 04/05/2022**, con la quale è stata autorizzata l'installazione di un nuovo forno di cottura (F1), Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. - Stabilimento di Finale Emilia attualmente è autorizzata per una **capacità massima di produzione pari a 681 t/gg** di prodotto finito cotto.

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

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



Ingresso, stoccaggio delle Materie Prime

Le Materie Prime (argille, feldspati, sabbie, ecc) giungono in stabilimento mediante autocarri e vengono stoccate in box (situati in un'area coperta dello stabilimento) e opportunamente separate ed identificate. Prima dell'accettazione, tutte le Materie Prime in entrata sono sottoposte ad una serie di controlli effettuati nel Laboratorio Impasti, per verificare la conformità delle caratteristiche analizzate con le specifiche concordate con i fornitori. La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema automatico di pesatura e dosaggio in continuo e computerizzato, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti secondo la formula prefissata. L'impasto, che sta alla base del processo produttivo, è costituito da un'apposita miscela di queste Materie Prime e contiene principalmente una frazione argillosa con funzione plastificante, una frazione inerte (sabbia) con funzione smagrante e strutturale e una frazione feldspatica con funzione fondente che permette, sempre nella fase di cottura del pezzo, la formazione di fase vetrosa e di conseguenza la sua compattazione. Anche i rifiuti ritirati da terzi (sospensioni, fanghi, cocci crudi, ecc) ed alcuni scarti di lavorazione sono utilizzati per la preparazione dell'impasto.

Macinazione delle Materie Prime

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le Materie Prime fino agli impianti di macinazione, costituiti da mulini tamburlani. All'interno delle camere di macinazione, oltre alle materie prime, vengono aggiunti nelle opportune percentuali acqua, deflocculante, corpi macinanti costituiti da ciottoli, i rifiuti ritirati da terzi ed autoprodotti. La macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto. La sospensione ottenuta al termine della macinazione ad umido delle Materie Prime possiede un'umidità di circa il 30%, e viene definita in gergo ceramico "barbottina". Questa, dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal Laboratorio (densità, residuo di macinazione, viscosità), viene stoccata all'interno di vasche interrato dotate di appositi sensori di troppo pieno, in cemento e continuamente movimentata tramite agitatori. All'interno dello stabilimento sono presenti sia mulini con macinazione in continuo, che discontinui con capacità volumetrica differente. I mulini discontinui prevedono una fase di carico dei materiali sopra citati ed una di scarico della barbottina. Il mulino continuo, invece, è alimentato in modo costante ed è diviso in camere separate da diaframmi, che permettono il passaggio alla barbottina solo quando ha raggiunto un determinato grado di granulometria.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 tramogge di carico, n. 10 mulini discontinui, n. 2 mulini continui, n. 1 turbodissolutore e 13 vasche barbottina.

Atomizzazione della barbottina

Questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo (atomizzazione) della barbottina che, nebulizzata, entra in contatto in controcorrente con aria calda a circa 600°C e forma piccoli grani dalla forma quasi sferica (atomizzato) con caratteristiche dimensionali e con contenuti d'acqua idonei per la fase di pressatura o formatura delle piastrelle. L'umidità residua media dell'impasto atomizzato è circa il 5-6 %. La barbottina in ingresso all'atomizzatore può essere miscelata con coloranti da impasto, opportunamente dosati in percentuale, in modo da ottenere delle polveri colorate, fondamentali per la produzione di piastrelle in Grès Porcellanato in pasta colorata. Le caratteristiche di colore, di umidità e di granulometria dell'atomizzato sono costantemente controllate dal laboratorio impasti, per verificare che rientrino nei range fissati internamente all'Azienda. La polvere atomizzata prodotta viene movimentata tramite nastri trasportatori e stoccata all'interno di silos opportunamente identificati, in attesa di essere utilizzata durante le fasi successive della lavorazione ed in siletti dotati di coperchio per il trasferimento dell'atomizzato ad altri stabilimenti del gruppo.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 4 Atomizzatori.

Pressatura

La pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione nonché la forma del prodotto ceramico, creando la piastrella cruda. Tramite un sistema di nastri trasportatori e pesatori computerizzato, l'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse idrauliche utilizzate per la pressatura, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare. Successivamente, attraverso tubazioni e carrelli l'atomizzato viene caricato all'interno dello stampo della pressa e distribuito all'interno di esso in modo uniforme. L'impasto viene compattato dentro gli alveoli degli stampi grazie alla spinta esercitata verso il basso dai tamponi superiori, che esercitano una pressione unidirezionale. Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione costituito da rulli e cinghie, all'interno degli essiccatoi.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 7 presse.

Essiccazione

La fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude al duplice scopo di irrobustire il prodotto e renderlo, quindi, adatto ad essere movimentato e di ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura. Gli impianti utilizzati sono essiccatoi orizzontali all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda (intorno ai 200°C), opportunamente movimentata, proveniente da un generatore. Il ciclo di essiccamento ha una durata di circa 30 minuti e al termine di esso la piastrella viene trasportata alle linee di smalteria.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 7 essiccatoi.

Smaltatura e Preparazione Smalti

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

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche che possiederà al termine della fase di cottura; consiste nella distribuzione sulla superficie delle piastrelle crude di diversi materiali, dotati di caratteristiche estetiche diverse. Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere. Le linee di smalteria sono dotate di stampanti digitali.

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni, durante questa fase del ciclo di produzione, sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc) dosati secondo specifiche ricette in mulini a tamburo a funzionamento discontinuo.

La movimentazione delle piastrelle è assicurata da un sistema di avanzamento costituito da cinghie in gomma, che le trasporta attraverso la linea interessata fino ai cestoni di stoccaggio dei pezzi crudi, prima dell'entrata nei forni.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n. 7 linee di smalteria, n.7 stampanti digitali, n. 12 mulini tamburlani discontinui, n. 3 micronet per paste serigrafiche, n. 4 freemer per paste serigrafiche e n. 1 tintometro.

Cottura

Questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico controllato, mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica. Vengono utilizzati forni a rulli monostrato, all'interno dei quali, grazie a bruciatori ad alta velocità a metano, si generano elevate temperature

necessarie per sviluppare, nel corpo ceramico, le trasformazioni fisiche e chimiche desiderate. I prodotti vengono cotti ad una temperatura compresa fra i 1180° C ed i 1250°C per una durata del ciclo che varia da 45 minuti a 3 ore. Il tempo e la temperatura di cottura varia a seconda del formato, dello spessore del materiale e del prodotto ceramico in esame. Il combustibile utilizzato è il gas naturale. Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. La curva termica di cottura (temperatura delle sezioni e tempo di permanenza nelle sezioni) è predisposta per inertizzare inizialmente il supporto ceramico (liberazione delle impurità contenute nelle materie prime costituenti l'impasto) prima che lo smalto raggiunga una fase di rammollimento tale da non consentire la degasazione di queste impurità. Al termine di esso le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa delle operazioni di scelta.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 5 forni di cottura.

Lappatura – Taglio – Rettifica

Le piastrelle cotte uscenti dal forno vengono sottoposte ad una lavorazione meccanica della superficie (lappatura), tagliate secondo determinati formati e rettificate per ottenere i calibri desiderati. La lappatura è un processo ottenuto attraverso l'abrasione, tramite spazzole e mole metalliche, dello strato più superficiale delle piastrelle cotte.

La rettifica è un processo ottenuto attraverso l'abrasione dei bordi delle piastrelle con mole metalliche e può essere ad umido, con produzione di sospensioni acquose (fanghi da rettifica) derivanti dall'asportazione del materiale o, a secco.

Le sospensioni acquose derivanti dal processo descritto sopra vengono gestite tramite impianto dedicato per la separazione del solido ed il riciclo completo dell'acqua.

All'interno dello stabilimento sono presenti 3 linee di rettifica a secco (linee n. 2, 3, 5), 1 linea di rettifica ad umido (linea n.1) e 1 linea di lappatura ad umido con sezione di squadratura a secco (linea n.4)

Scelta e Confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e in termini di qualità. In funzione dei risultati dei controlli effettuati la piastrelle vengono suddivise in determinate classe di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate. Al termine della fase di scelta, una parte delle piastrelle, viene sottoposta alle fase di lappatura e rettifica suddette, dopodiché, tale materiale viene sottoposto ad una seconda fase di scelta. I prodotti, vengono inscatolati, posizionati su pallet, opportunamente imballati con termoretraibile, identificati ed immagazzinati.

All'interno dello stabilimento sono presenti n. 8 linee di scelta, n. 8 pallettizzatori, n. 2 Forni termoretraibili – compattatori.

Magazzino spedizioni

I pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito, vengono stoccati in un apposito parcheggio sia interno, che all'esterno dello stabilimento. Il prodotto, quindi, è pronto per essere spedito, tramite autotreni, al cliente

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

- un Laboratorio Impasti che ha il compito di controllare le caratteristiche delle Materie Prime in entrata utilizzate per l'impasto, della barbotina, della polvere atomizzata prodotta durante la fase di essiccamento a spruzzo, delle piastrelle crude all'uscita dall'essiccatoio e degli ossidi coloranti entranti, utilizzati per la colorazione dell'impasto;
- un Laboratorio Macinazione Smalti che ha il compito di controllare le caratteristiche delle Materie Prime in entrata utilizzate per gli smalti, i coloranti, le fiammature e delle basi

serigrafiche; i tecnici si occupano inoltre del controllo delle caratteristiche estetiche dei semilavorati utilizzati nella fase di smaltatura del prodotto;

- un Laboratorio Ricerca e Sviluppo provvede alla progettazione e sviluppo dei nuovi prodotti;
- due depuratori che ricevono l'acqua sporca derivante dai lavaggi delle linee di smalteria e del reparto macinazione impasti ed i reflui ritirati da terzi e tramite reazioni chimiche, controllate con sostanze flocculanti, provvede a separare dalla soluzione acquosa la componente fangosa. L'acqua depurata è, successivamente, riutilizzata per ulteriori lavaggi o per la macinazione stessa dell'impasto. Il fango viene avviato alla filtropressa, stoccato all'interno dell'apposito sito di stoccaggio e conferito a ditte autorizzate al recupero;
- un impianto di depurazione a ciclo chiuso di ricircolo delle acque provenienti dalla fase di Lappatura – Taglio – Rettifica (Linea Rettifica 1 – Linea Lappatura 4);
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Le polveri raccolte vengono scaricate in grossi sacconi e inviate ad una bagnatrice. Successivamente, le stesse sono stoccate in appositi box e recuperate nel ciclo di produzione, oppure, vendute a terzi;
- n. 2 scambiatori di calore;
- una vasca di prima pioggia per il trattamento delle acque meteoriche di dilavamento provenienti dal piazzale in prossimità dell'uscita del capannone argille n.1;
- 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 Ca(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, viene conferito a ditte autorizzate allo smaltimento;
- un sistema di recupero dell'aria calda del raffreddamento dei forni ed un sistema di recupero dei fumi forni, regolato mediante un sistema di regolazione a più valvole a funzionamento on/off.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 Finalità

1. La ditta Panariagroup Industrie Ceramiche S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena, al Comune di Finale Emilia (MO) annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;

- documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia Romagna.

Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena, al Comune di Finale Emilia (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.
Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'ARPAE di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'ARPAE di Modena.
6. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena **entro 24 ore dall'accertamento**. I superamenti dei valori limite emissivi autorizzati potranno essere suscettibili di sanzioni secondo l'art. 29-quattordices comma 3 e comma 4 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m..
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria **l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto, il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia**

Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio in tal senso. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo. Pertanto, qualora l’Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell’AIA);

8. il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all’art. 29-ter comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata il 30/06/2015) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo o acque sotterranee.
9. Il gestore **entro 60 giorni** dalla comunicazione di messa a regime dei nuovi punti di emissione ed entrata in funzione dei relativi filtri (in particolare, E72) deve:
 - a. effettuare un’indagine fonometrica in continuo (durata di 24 ore) nella postazione P2 (individuata al punto 4 della sezione D2.7 dell’Allegato I dell’AIA come punto al confine aziendale prossimo a R1) e misure presso il recettore R1 (individuato al punto 4 della sezione D2.7 dell’Allegato I dell’AIA come punto P5) allo scopo di verificare i dati previsionali riportati nella domanda di modifica non sostanziale AIA, verificare i benefici acustici delle opere di mitigazione ed attestare il rispetto del valore limite di zona e del differenziale presso il recettore R1 sia diurni, che notturni;
 - b. inviare relazione di collaudo acustico ad ARPAE di Modena e Comune di Finale Emilia in cui oltre ai risultati dei rilievi effettuati, sia riportata una descrizione puntuale degli interventi di mitigazione attuati. Nel caso in cui non dovessero essere rispettati i limiti suddetti, il gestore dovrà proporre ulteriori misure di mitigazione con tempistiche di attuazione.

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E1 – TRAMOGGE CARICO MATERIE PRIME	PUNTO DI EMISSIONE N. E2- MOVIMENTAZIONE ATOMIZZATO E MULINI MACINAZIONE IMPASTO	PUNTO DI EMISSIONE N. E3 – PRESSE E ALIMENTAZIONE PRESSE (6 presse)	PUNTO DI EMISSIONE N. E4 – PRESSE E ALIMENTAZIONE PRESSE (6 presse)	PUNTO DI EMISSIONE N. E5 – PULIZIA PNEUMATICA REPARTO PRESSE
messa a regime	-	a regime	a regime	(#)	(#)	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	7.500	40.000	42.500	61.200	1.800
Altezza minima (m)	-	8	15	14	14	14
Durata (h/g)	-	12	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)	26	25	23	23	30

Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	4	5	4	5
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche				
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale	Semestrale

(#) rif. Prescrizione n. 7

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E6 – SMALTATRICI (E6+E7 = 7 linee)	PUNTO DI EMISSIONE N. E7 – SMALTATRICI (E6+E7 = 7 linee)	PUNTO DI EMISSIONE N. E8 – ATM1	PUNTO DI EMISSIONE N. E9 – ATM2
messa a regime	-	(#)	(#)	(#)	(#)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	40.000	45.000	40.000	40.000
Altezza minima (m)	-	11	15	20	20
Durata (h/g)	-	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	10	25	25
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	5	5	5
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	250	250
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	-	-	35 (**)	35 (**)
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	Trimestrale per portata, polveri Annuale per NO _x	Trimestrale per portata, polveri Annuale per NO _x

(#) rif. Prescrizione n. 7

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E10 – ESSICCATOIO E7P – 1	PUNTO DI EMISSIONE E11 – ESSICCATOIO E7P – 2	PUNTO DI EMISSIONE E12 – ESSICCATOIO E7P – 3	PUNTO DI EMISSIONE E13 – PREFORNO F1	PUNTO DI EMISSIONE E14 – RAFFREDDAMENTO 1 F1	PUNTO DI EMISSIONE E15 – RAFFREDDAMENTO 2 F1
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime	(§)	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	10.000	10.000	10.000	14.500	20.000	48.750
Altezza minima (m)	-	15	15	15	15	15	15
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24	24

(§) normalmente il raffreddamento è inviato al sistema di recupero regolato mediante valvole

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E17 - ESSICCATOIO RAPIDO "IMAS"	PUNTI DI EMISSIONE E18 - E19 - N.2 ESSICCATOI RAPIDI "IMAS"	PUNTO DI EMISSIONE N. E20- CARICO MULINO SMALTI	PUNTO DI EMISSIONE N. E 22 - PULIZIA PNEUMATICA FORNI
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	10.800	8.000 cad.	8.500	1.800
Altezza minima (m)	-	14	14 cad.	15	8
Durata (h/g)	-	24	24 cad.	18,5	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)	-	-	10	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	-	5	5
Impianto di depurazione	-	-	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	-	-	-	Semestrale	Semestrale

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E23 - FUMI FORNI (5 Forni monostrato)		PUNTO DI EMISSIONE N. E24 - LAPPATURA - RETTIFICA	PUNTO DI EMISSIONE N. E25 - 6 CABINE SPRUZZATURA LABORATORIO	PUNTO DI EMISSIONE N. E26 - FORNO TERMORETR AIBILE
		VL2 aperta (Miscela aria- fumi)	VL2 chiusa (Solo fumi)			
messa a regime	-	a regime		a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	15.000	- 28.000 - 40.000 fasi transitorie (\$) - 56.000 (quando E34 o E68 ferme) - 83.000 (quando E34 ed E68 ferme)	5.000	6.500	800
Altezza minima (m)	-	20	20	8	8	9
Durata (h/g)	-	24	24	24	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m3)	4	5	10	10	-
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	0,4	0,48	-	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	4	4,9	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	40	49	-	-	-

Aldeidi (mg/Nm ³)	CARB 430:1991 Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	16	19,5	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	170	170	-	-	-
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)	400(**)	400 (**)	-	-	-
Concentrazione di odore (UO/mc)	UNI EN 13725:2022	(#)	(#)			
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche + reagente		Filtro a maniche	Ciclone + A.U.V + A.U. (Colonna a spruzzo)	-
Frequenza autocontrolli	-	<i>Trimestrale per portata, polveri, F e Concentrazione di Odore (#) Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NO_x</i>		<i>Semestrale</i>	<i>Annuale</i>	-

(#) rif. Prescrizione n. 16. Il valore obiettivo potrà essere definito a seguito alla presentazione di specifica relazione tecnica, comprensiva di valutazioni delle ricadute con adeguato modello matematico

(§) situazioni transitorie: quando uno o entrambi gli atomizzatori 3 e 4 sono in fase di spegnimento / accensione / cambio produzione e, in tale frangente, una quantità maggiore di fumi forni possono essere deviate verso E23

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E28 – SMUSSATURA PIASTRELLE	PUNTI DI EMISSIONE N. E29a - E29b – ESSICCATOIO	PUNTO DI EMISSIONE N. E30 – MOVIMENTAZIONE MATERIE PRIME	PUNTO DI EMISSIONE N. E31 – ALIMENTAZIONE MULINI IN CONTINUO	PUNTI DI EMISSIONE N. E32 - E 33 – SFIATI MULINI IN CONTINUO
messa a regime	-	a regime	a regime	(#)	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	3.500	10.000 cad	20.000	25.000	1.500 cad.
Altezza minima (m)	-	11	15 cad.	8	15	15 cad.
Durata (h/g)	-	16	24 cad.	16	16	24 cad.
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	12	-	24	26	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	-	5	5	-

Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	-	Semestrale	Semestrale	-

(#) rif. Prescrizione n. 7

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E34 - ATOMIZZATORE N. 3- ATM 90 E FUMI FORNO		PUNTO DI EMISSIONE N. E35 - MOVIMENTAZIONI E ATOMIZZATO FINO AI SILOS	PUNTO DI EMISSIONE N. E36- SCARICO SILOS (aspirazione parallela ad E3 e E4)	PUNTO DI EMISSIONE N. E37- PULIZIA PNEUMATICA
		ATM in funzione	ATM in fermata			
messa a regime	-	(§)		a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	90.000	28.000	20.000	40.000	1.800
Altezza minima (m)	-	20		19	14	8
Durata (h/g)	-	24		24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	25	5	26,6	25	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	-	5	5	5
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	0,24	0,48	-	-	-
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	2,35	4,9	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	23,5	49	-	-	-
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	9,5	19,5	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	170	170	-	-	-
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)	400 (**)	400 (**)	-	-	-
Concentrazione di odore (UO/mc)	UNI EN 13725:2022	(#)	(#)			
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche + reagente		Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche

Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata, polveri, F e Concentrazione di Odore (#) Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NO _x	Semestrale	Semestrale	Semestrale
-------------------------	---	---	------------	------------	------------

(§) rif. prescrizioni n. 3, 4 e 5

(#) rif. Prescrizione n. 16. Il valore obiettivo potrà essere definito a seguito alla presentazione di specifica relazione tecnica, comprensiva di valutazioni delle ricadute con adeguato modello matematico

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E38a –ESSICCATOIO RAPIDO “ECP”	PUNTO DI EMISSIONE N. E38b– ESSICCATOIO RAPIDO “ECP”	PUNTO DI EMISSIONE N. E40 – PULIZIA INGRESSO FORNI	PUNTO DI EMISSIONE N. E41 - CARICO PNEUMATICO SILOS SCARTI
messa a regime	-	a regime	a regime	(#)	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	7.000	7.000	15.000	1.300
Altezza minima (m)	-	14	14	11	14
Durata (h/g)	-	24	24	24	15
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	-	-	25,5	28,1
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	-	5	5
Impianto di depurazione	-	-	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Frequenza autocontrolli	-	-	-	Semestrale	Semestrale

(#) rif. Prescrizione n. 7

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E42 – IMPIANTO DI SCIOGLITURA SCARTI	PUNTO DI EMISSIONE N. E43 – FORNO TERMORETRAIBILI	PUNTO DI EMISSIONE N. E46– PULIZIA PNEUMATICA	PUNTI DI EMISSIONE DA ESP1 AD ESP4 – SFIATI CABINA RETTIFICA 1
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	7.500	3.600	1.800	9000 cad.
Altezza minima (m)	-	8	9	14	10 cad.
Durata (h/g)	-	7	16	24	24 cad.
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	28,1	-	30	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	-	5	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche	-	Filtro a maniche	n.2 filtri abbinati (1 in poliestere + 1 a tasche in microfibra di vetro)
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	-	Semestrale	-

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E49 – EMERGENZA FORNO 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E50 – EMERGENZA FORNO 5	PUNTO DI EMISSIONE N. E51 – EMERGENZA FORNO 6	PUNTO DI EMISSIONE N. E52 – EMERGENZA FORNO 7	PUNTO DI EMISSIONE N. E53 – EMERGENZA FORNO 8
messa a regime	-	a regime				
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	32.800	13.500	12.500	12.500	13.500
Altezza minima (m)	-	15	9	9	9	9
Durata (h/g)	-	Emergenza	Emergenza	Emergenza	Emergenza	Emergenza

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E55 – SCAMBIATORE DI CALORE	PUNTO DI EMISSIONE N. E56 – SILOS 1 MATERIE PRIME	PUNTO DI EMISSIONE N. E57 – SILOS 2 MATERIE PRIME	PUNTO DI EMISSIONE N. E58 – SILOS 3 MATERIE PRIME
Messa a regime	-	A regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	0 – 75.000	25	25	25
Altezza minima (m)	-	8	12	12	15
Durata (h/g)	-	Variabile	Saltuaria	Saltuaria	Saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	-	30	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	-	Filtro a tessuto statico passivo	Filtro a tessuto statico passivo	Filtro a tessuto statico passivo
Frequenza autocontrolli	-	-	Verifica stato di conservazione / efficienza filtro - Semestrale	Verifica stato di conservazione / efficienza filtro - Semestrale	Verifica stato di conservazione / efficienza filtro - Semestrale

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E62 – RAFFRED. FORNO 5	PUNTO DI EMISSIONE N. E63 – RAFFRED. FORNO 6	PUNTO DI EMISSIONE N. E64 – RAFFRED. FORNO 7	PUNTO DI EMISSIONE N. E65 – RAFFRED. FORNO 8
messa a regime	-	a regime (*)	a regime (*)	a regime (*)	a regime (*)
Portata massima (Nmc/h)	UNI EN ISO 16911:2013	20.000	13.000	13.000	20.000
Altezza minima (m)	-	9	9	9	9
Durata (h/g)	-	24	24	24	24

(*) normalmente i raffreddamenti sono inviati al sistema di recupero regolato mediante valvole

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E66 – RETTIFICA 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E67 – RETTIFICA 3	PUNTO DI EMISSIONE N. E68 - ATOMIZZATORE N. 4 - ATM 90 E FUMI FORNO	
				ATM in funzione	ATM in fermata
messa a regime	-	(°)	a regime	(°)	
Portata massima (Nmc/h)	-	29.000	29.000	90.000	28.000
Altezza minima (m)	UNI EN ISO 16911:2013	11	11	16	
Durata (h/g)	-	24	24	24	

Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	9,33	10	25	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI 11768:2020	5	5	5	-
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ISTISAN 88/19 + UNICIM 723 US EPA Method 29	-	-	0,24	0,48
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	-	-	2,35	4,9
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	-	-	23,5	49
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	-	-	9,5	19,5
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	-	-	170	170
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)	-	-	400 (**)	400 (**)
Concentrazione di odore (UO/mc)	UNI EN 13725:2022	-	-	(#)	(#)
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche + reagente	
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	Trimestrale per portata, polveri, F e Concentrazione di odore (#) Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per Pb, NOX	

(°) rif. prescrizione n. 7

(#) rif. Prescrizione n. 16. Il valore obiettivo potrà essere definito a seguito alla presentazione di specifica relazione tecnica, comprensiva di valutazioni delle ricadute con adeguato modello matematico

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E69 – LINEA LAPPATURA	PUNTO DI EMISSIONE N. E70 – RETTIFICA 4	PUNTO DI EMISSIONE N. E71a – SCAMBIATORE DI CALORE	PUNTO DI EMISSIONE N. E71b – SCAMBIATORE DI CALORE
messa a regime	-	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	-	25.000	28.000	0 – 35.000	0 – 35.000
Altezza minima (m)	UNI EN ISO 16911:2013	16	11	8	8
Durata (h/g)	-	24	24	Variabile	Variabile
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	10	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI EN 13725:2004	5	5	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	-	-

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E72 - Pressa PCR 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E73 – Essiccatoio E7P2 – 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E74 – Essiccatoio E7P2 – 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E75 – Essiccatoio E7P2 – 3
messa a regime	-	(#)	(#)	(#)	(#)
Portata massima (Nmc/h)	-	50.000	28.000	0 – 35.000	0 – 35.000
Altezza minima (m)	UNI EN ISO 16911:2013	18	11	8	8
Durata (h/g)	-	24	24	Variabile	Variabile
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1:2017; UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	25	10	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	UNI EN 13725:2004	5	5	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a maniche	Filtro a maniche	-	-
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale	Semestrale	-	-

(#) rif. prescrizioni n. 3, 4 e 5

(*) 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.

Gruppi Elettrogeni da GE1 a GE12: funzionamento solo in emergenza, alimentazione a gasolio

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 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/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; quantomeno dovranno essere rispettate le indicazioni riportate in tabella:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	

Data la complessità delle operazioni di campionamento, i camini caratterizzati da temperature dei gas 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'adeguata presa di corrente.

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

L'Azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. **Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.**

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

Le scale fisse con due montanti verticali a pioli devono rispondere ai requisiti di cui all'art.113, comma 2 del D.Lgs. 81/08, che impone, come dispositivi di protezione contro le

cadute a partire da 2,50 m dal pavimento, la presenza di una gabbia di sicurezza metallica con maglie di dimensioni opportune, atte a impedire la caduta verso l'esterno.

Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, distanziati tra di loro ad un'altezza non superiore a 8-9 m circa. Il punto di accesso di ogni piano dovrà essere in una posizione del piano calpestabile diversa dall'inizio della salita per il piano successivo.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento degli impianti, intesi come i periodi in cui gli impianti sono in funzione, con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è, comunque, tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

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

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

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

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

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

Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento e analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore, riportati in autorizzazione.

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

- Metodi di misura, campionamento e analisi

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

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

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

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (**E34, E72, E73, E74 ed E75**) con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC all'ARPAE di Modena, al Comune di Finale Emilia (MO).
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC all'ARPAE di Modena, al Comune di Finale Emilia i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni (**E34, E72, E73, E74 ed E75**), ovvero, i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati**. In particolare:
 - relativamente ai punti di emissione **E73, E74 ed E75** un prelievo per portata alla data di messa a regime degli impianti;
 - relativamente ai punti di emissione **E34 ed E72** portata ed inquinanti autorizzati (rif. tabella punto 1 riga "*Frequenza Autocontrollo*") su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).

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

5. Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo Arpae di Modena, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date; decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità competente, i termini di messa in esercizio e/o messa a regime degli impianti devono intendersi **automaticamente prorogati** alle date indicate nella comunicazione del gestore.
6. Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, la differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati da una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione del fatto che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo per il gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.
7. il gestore dovrà inviare, a mezzo raccomandata AR (PEC o fax) all'ARPAE di Modena ed al Comune di Finale Emilia (MO), per i punti di emissione **E3, E4, E6, E7, E8, E9, E30, E40, E66, E68** i risultati del primo autocontrollo (portata ed inquinanti) successivo al rilascio del presente atto, previsto dal piano di monitoraggio;

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

8. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o digitale riportante le informazioni previste in Appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e conservate presso l'installazione, a disposizione di Arpae di Modena **per almeno cinque anni**. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del

loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (se completa di tutte le informazioni previste) con le seguenti modalità:

- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
- stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni.

9. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale.

Per gli **impianti funzionanti a ciclo continuo** (forni e atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. 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 **per almeno per 5 anni**.

Le registrazioni, su supporto cartaceo o informatico, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di chiusura prolungata dello stabilimento e garantire sia la lettura istantanea, che 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).

È concessa **l'esenzione dall'obbligo di installazione del misuratore di pressione differenziale per le emissioni E56, E57 ed E58** (corrispondenti allo sfiato silos carico materie prime) **alle seguenti condizioni:**

- a. l'accesso ai punti di emissione e alla struttura e deve essere garantito in sicurezza all'Ente di Controllo, anche in assenza di strutture fisse;
- b. i limiti di emissione fissati nel presente provvedimento hanno valore fiscale e giudizi in merito all'attendibilità delle misure in fase di controllo, insieme ad eventuali proposte di adeguamento, sono di esclusiva competenza di ARPA;
- c. con periodicità almeno semestrale la Ditta deve eseguire ispezioni di verifica dello stato di conservazione ed efficienza del filtro non soggetto ad obbligo di autocontrollo. I risultati delle ispezioni periodiche e straordinarie devono essere annotati e sottoscritti sul registro aziendale

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

10. In conformità all'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare almeno una delle seguenti azioni:

- l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore; oppure, deve essere presente e mantenuto in efficienza un secondo motore a servizio della girante di aspirazione;
- la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al

ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

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

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

11. Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (preferibilmente via PEC) ad Arpae di Modena **entro le tempistiche previste dall'art. 271 del D.Lgs. 152/06**, indicando:

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

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

A questo proposito, si precisa che:

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

12. Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle emissioni in atmosfera devono essere annotate sugli appositi “*Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera*” di cui all’Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n. 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all’Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l’archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte e tenuti a disposizione in Azienda, unitamente ai certificati analitici, per almeno cinque anni. I dati di cui al Modulo n° 6 devono essere inviati annualmente all’Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l’invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1.
13. 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 su apposito registro. 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.

ALTRE PRESCRIZIONI

14. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
15. I forni e gli atomizzatori 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 e degli atomizzatori potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell’Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte di Arpae. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una **procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni**

(riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:

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

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

16. Tutti i risultati dei controlli della concentrazione di odore in OUE/m³ effettuati alle emissioni E23, E34 ed E68, compresi quelli realizzati nel 2021 - 2022 dopo la messa a regime dell'emissione E68, devono essere comunicati e trasmessi ad Arpae, **entro il 02/10/2023**, con apposita relazione tecnica che riassume gli esiti dei monitoraggi in corrispondenza dei quali deve essere specificatamente dettagliata la configurazione impiantistica rispetto allo schema di gestione dei fumi forni.

Tale relazione dovrà includere uno studio di valutazione con adeguato modello matematico di ricaduta (da redigere seguendo i criteri indicati nella Linea guida 35/DT Arpae) che attesti il rispetto dei limiti ai recettori (in base ai riferimenti per lo specifico contesto territoriale), usando i valori reali di concentrazione odorigena conoscitivi peggiori ottenuti nei monitoraggi periodici. Dovrà essere presentato il modello facendo riferimento ai tre scenari presentati sia nello screening, che nella domanda di modifica sostanziale.

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

Assieme alla relazione suddetta dovrà essere presentata anche un'analisi relativa alle situazioni impiantistiche transitorie che si possono verificare quando uno o entrambi gli atomizzatori 3 e 4 sono in fase di spegnimento/accensione/cambio produzione; in particolare, dovranno essere fornite valutazioni in merito alle tempistiche associate a tali transitori, ai valori di portata nelle diverse situazioni di funzionamento, inoltre, dovrà essere proposto un sistema di registrazione che consenta il monitoraggio, il controllo e la verifica dei tempi suddetti (es. registrazione valori di funzionamento dell'inverter della ventola aspirazione E23, ...).

17. il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;
18. Il gestore dell'impianto dovrà garantire la costante funzionalità delle valvole VL2, 1, 2 e 3 la cui collocazione è indicata nella planimetria delle emissioni agli atti e riportata nel presente atto.

19. L'azienda è tenuta quando necessario ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri, soprattutto dalla porzione scoperta adiacente al capannone a volta per lo stoccaggio delle materie prime.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 24 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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