

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-6402 del 06/12/2023
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA GRUPPO CERAMICHE RICCHETTI S.P.A., INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA TREBBO, n. 109 IN COMUNE DI MARANELLO (MO). (RIF. INT. n. 77/00327740379). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE ı MODIFICA NON SOSTANZIALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2023-6653 del 05/12/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno sei DICEMBRE 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 **GRUPPO CERAMICHE RICCHETTI S.P.A.** - INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA TREBBO, n. 109 IN COMUNE DI MARANELLO (MO).

(RIF. INT. n. 77/ 00327740379).

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA NON SOSTANZIALE.

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

richiamato l' “*Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia*”, vigente dal 12/12/2019, sottoscritto da Regione Emilia Romagna, Province di Modena e Reggio Emilia, Comuni di Castelvetro di Modena, Fiorano Modenese, Formigine, Maranello, Sassuolo, Casalgrande, Castellarano, Rubiera, Scandiano e Viano e Confindustria Ceramica, avente come oggetto l'istituzione di un sistema di valutazione e regolazione delle emissioni atmosferiche originate dalle imprese ceramiche nel distretto di Modena e Reggio Emilia, con l'obiettivo di incentivare un continuo miglioramento delle prestazioni ambientali e l'intervento sugli impatti diretti e indiretti, in modo tale da ridurli e compensarli e contribuire al risanamento della qualità dell'aria e al miglioramento generale della qualità ambientale del Distretto;

richiamata la **Determinazione n. 6406 del 29/12/2020** di aggiornamento a seguito di modifica non sostanziale rilasciata alla Ditta Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., avente sede legale in Via Trebbo n. 109 in comune di Maranello (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la Determinazione n. 1342 del 17/03/2022 e la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022 di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

richiamata la **Determinazione n. 4087 del 24/10/2016** di Autorizzazione Unica rilasciata da Arpae di Modena alla Ditta Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. per lo **stabilimento n° 3**;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 12/10/2023 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 173544 del 12/10/2023, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico, consistenti in:

1. **trasferimento nello stabilimento n° 7**, senza apportare modifiche a quanto già autorizzato in AUA, degli **impianti di preparazione smalti** attualmente in uso presso lo stabilimento n° 3, in particolare:
  - n. 11 mulini per la macinazione ad umido, collegati ad un impianto di aspirazione per la fase di carico;
  - n. 3 macinatori micronet, collegati ad un impianto di aspirazione per la fase di carico;
  - n. 1 impianto di aspirazione per la pulizia generale del reparto;
  - n. 1 tintometro.Tale spostamento è stato programmato al fine di poter utilizzare al meglio gli spazi resi disponibili presso lo stabilimento n° 7, a seguito delle dismissioni di impianti avvenute negli anni e per liberare una porzione del capannone dello stabilimento n° 3, rendendolo disponibile per la vendita;
2. **riorganizzazione dello stoccaggio delle acque reflue recuperate**, che prevede:
  - a. l'eliminazione della fase di depurazione delle acque reflue di recupero, che saranno riutilizzate tal quali nella macinazione ad umido;
  - b. la dismissione delle vasche interrato di raccolta delle acque reflue;
  - c. l'eliminazione della vasca di accumulo posizionata all'esterno dello stabilimento.

In dettaglio, riguardo le modifiche comunicate il gestore specifica che:

- il ciclo produttivo nello stabilimento n° 3 (Via Trebbo n. 119) prevede esclusivamente l'attività di preparazione smalti;
- dal momento che l'intervento in oggetto riguarda il trasferimento di impianti tra capannoni adiacenti, senza modifiche degli impianti né del ciclo produttivo, non si avranno variazioni dell'impatto sulle matrici ambientali rispetto alla situazione esistente;
- per quanto riguarda i consumi di energia, l'introduzione dell'attività di macinazione smalti comporterà un aumento dei consumi presso lo stabilimento n° 7 per il funzionamento degli impianti di macinazione, ma la quota di aumento corrisponde all'attuale consumo dello stabilimento n° 3;
- i consumi d'acqua non subiranno modifiche rispetto alla situazione attuale, ma si avrà un'unica variazione nel cambio di destinazione delle competenze di consumo poiché lo stabilimento n° 7 diventerà fruitore dei consumi d'acqua ad oggi in capo allo stabilimento n° 3;
- saranno trasferiti dallo stabilimento n° 3 allo stabilimento n° 7 i punti di emissione in atmosfera **E20** ed **E33**, già autorizzati in AUA, senza alcuna modifica rispetto allo stato autorizzato. Sulla base delle caratteristiche riportate in autorizzazione e considerando un'operatività di 320 gg/anno, sono state valutate le situazioni futura e attuale del flusso di massa delle Polveri totali e si è osservato che per lo stabilimento n° 7 si avrà un **aumento pari a 3,84 kg/gg** di tale inquinante (pari al valore ad oggi conteggiato nell'AUA per lo stabilimento n° 3);
- per quanto riguarda le emissioni diffuse, l'eventuale generazione di polvere dovuta alle fasi di carico nei mulini e nei micronet, sarà mitigata dalla presenza di aspirazioni localizzate. Le materie prime polverulente inoltre sono chiuse in fusti o big bags durante la loro movimentazione;
- relativamente all'inquinante "*materiale particellare da emissioni fredde*", l'impresa è titolare di 39,816 Quote patrimonio accantonate in scadenza al 09/11/2025. Il gestore propone quindi di compensare l'aumento di flusso di massa conseguente al trasferimento nello stabilimento n° 7 delle emissioni E20 ed E33 (3,84 kg/giorno) utilizzando una quantità corrispondente di Quote patrimonio accantonate, per cui la disponibilità di Quote accantonate in scadenza al 09/11/2025 si ridurrà a **35,976**;
- non si avranno modifiche relative alle emissioni acustiche e alla produzione di rifiuti;

La Ditta dichiara, inoltre, che in occasione delle modifiche necessarie all'introduzione presso lo stabilimento n° 7 dell'attività di macinazione smalti, intende procedere con una riorganizzazione dello stoccaggio delle acque reflue recuperate. Tale riorganizzazione prevede:

- l'eliminazione della fase di depurazione delle acque reflue di recupero per il loro riutilizzo tal quale nella fase di macinazione, con la dismissione delle vasche interrate di raccolta delle acque reflue e l'eliminazione della vasca di accumulo posizionata all'esterno dello stabilimento;
- la riorganizzazione delle acque reflue derivanti dal processo produttivo destinate al recupero interno;

dato atto che il 10/10/2023 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";

dato atto che, riguardo le modifiche sopra indicate, l'Azienda ha presentato alla Regione Emilia Romagna il 05/09/2023 domanda di **Valutazione Ambientale Preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9bis del D.Lgs. 152/06**, in merito alla quale l'Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni della Regione Emilia Romagna si è espressa con la nota prot. PG.2023.0987669 del

27/09/2023, con la quale è reso noto che il progetto rientra nella tipologia di cui all'art. 6, comma 9-bis del D.Lgs. 152/2006 e non necessita di essere sottoposto a verifica di assoggettabilità a VIA (screening), in ragione di presumibile assenza di impatti ambientali significativi e negativi;

preso atto che:

- le modifiche proposte non comportano alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva massima, gli scarichi idrici, la produzione di rifiuti e il recupero di rifiuti da terzi;
- il ciclo produttivo dello stabilimento n° 7 viene integrato con il reparto di preparazione smalti, attualmente situato nello stabilimento n° 3. Si ritiene quindi necessario **integrare di conseguenza la sezione C1.2 dell'Allegato I**;
- vengono introdotte nuove materie prime corrispondenti a quelle necessarie per la preparazione degli smalti, ad oggi non utilizzate presso lo stabilimento n° 7 ma esclusivamente presso lo stabilimento n° 3. Non si rilevano criticità a tale proposito;
- si registrerà un incremento dei consumi idrici ed energetici per l'alimentazione del reparto di preparazione smalti ma, in considerazione del fatto che si tratta del sostanziale trasferimento del fabbisogno idrico ed energetico dallo stabilimento n° 3 allo stabilimento n° 7, non si rilevano criticità a tale riguardo;
- vengono trasferite dallo stabilimento n° 3 allo stabilimento n° 7 le emissioni convogliate in atmosfera **E20** ed **E33**, senza variazioni dei parametri di funzionamento e dei filtri di abbattimento. Pertanto col presente provvedimento si autorizzano le due citate emissioni, confermando i parametri di funzionamento, i valori limite di concentrazione massima degli inquinanti e gli autocontrolli a carico del gestore già prescritti dall'AUA rilasciata per lo stabilimento n° 3. Si ritiene tuttavia necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** sulle citate emissioni al momento della loro riattivazione nella nuova posizione;
- non si registra alcuna variazione riguardo le emissioni in atmosfera già autorizzate per lo stabilimento n° 7;
- la realizzazione delle modifiche in oggetto non comporta variazioni sul bilancio complessivo delle emissioni in atmosfera, in quanto:
  - il flusso di massa totale dell'inquinante "materiale particolato" ad oggi autorizzato nell'AUA rilasciata allo stabilimento n° 3 verrà trasferito all'AIA dello stabilimento n° 7, di fatto senza modifiche delle condizioni ambientali del territorio. Si valuta inoltre positivamente il fatto che il gestore proponga di compensare completamente l'incremento del carico inquinante di "materiale particolato" (3,84 kg/giorno) utilizzando una parte delle Quote patrimonio disponibili presso lo stabilimento n° 7 (44,572 Quote di "materiale particolato da emissioni fredde"), che si riducono quindi a **40,732 Quote**, delle quali 4,756 Quote a scadenza illimitata e 35,976 Quote in scadenza il 09/11/2025;
  - non sono previste variazioni dei flussi di massa autorizzati per gli altri inquinanti;
- l'introduzione del nuovo reparto di preparazione smalti comporta la predisposizione di vasche di raccolta dei reflui di processo derivanti dalla macinazione smalti, in particolare sarà utilizzata la vasca n° 8 per raccolta di tali reflui, che saranno poi riutilizzati internamente, insieme alle restanti acque reflue di processo. Non si rilevano criticità a tale riguardo;
- le acque reflue di processo non subiranno più alcun trattamento di depurazione, ma saranno riutilizzate internamente tal quali. Risulta quindi necessario eliminare alla sezione C2.1.2 dell'Allegato I la descrizione del "Impianto di depurazione chimico-fisica", nonché modificare la voce "acque depurate riciclate internamente" di cui alla sezione D3.1.2 dell'Allegato I (Monitoraggio e Controllo risorse idriche) in "acque riciclate internamente";

- non si prevedono variazioni di rilievo dell'impatto acustico;

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

ritenuto necessario, per maggior chiarezza dell'atto e alla luce delle modifiche di cui sopra, sostituire interamente le sezioni **C1.2** "*Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico*", **C2.1.5** "*Protezione del suolo e delle acque sotterranee*", **D2.4** "*Emissioni in atmosfera*" e **D3.1.2** "*Monitoraggio e Controllo risorse idriche*" dell'Allegato I dell'AIA con quelle riportate nell'allegato al presente atto di modifica;

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

viste:

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

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2019-96 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il triennio 2019/2022;
- la Determinazione del Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Centro n. 959/2021 e le successive Deliberazioni del Direttore Generale n.129 del 18/10/2022 e n.100 del 23/10/2023 con cui sono stati conferiti e prorogati gli incarichi di funzione sino al 31/03/2024, 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 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 ARPAE Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;
- le informazioni che devono 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 art. 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 da ARPAE SAC con **Determinazione n. 6406 del 29/12/2020** e **ss.mm.** alla Ditta

Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A., avente sede legale in Via Trebbo n. 109 in comune di Maranello (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'attuale assetto impiantistico”, **C2.1.5** “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, **D2.4** “Emissioni in atmosfera” e **D3.1.2** “Monitoraggio e Controllo risorse idriche” dell'Allegato I dell'AIA sono integralmente sostituite con quelle riportate nell'allegato al presente atto di modifica;
- b) alla sezione C2.1.2 “Prelievi e scarichi idrici” dell'Allegato I, viene **eliminato** il paragrafo relativo al “Impianto di depurazione chimico - fisica”.

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 6406 del 29/12/2020 e ss.mm.**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 6406 del 29/12/2020 e ss.mm. per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. e al Comune di Maranello tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente 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 comprende n.1 Allegato.

ALLEGATO: ALLEGATO 2^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA CERAMICHE RICCHETTI S.P.A.

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

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

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

Data ..... Firma .....

**ALLEGATO 2^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA  
 Ditta GRUPPO CERAMICHE RICCHETTI S.p.A. – STAB. n° 7**

- Rif. int. n. 77 / 00327740379
- sede legale e produttiva in comune di Maranello (Mo), Via Trebbo n. 109
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

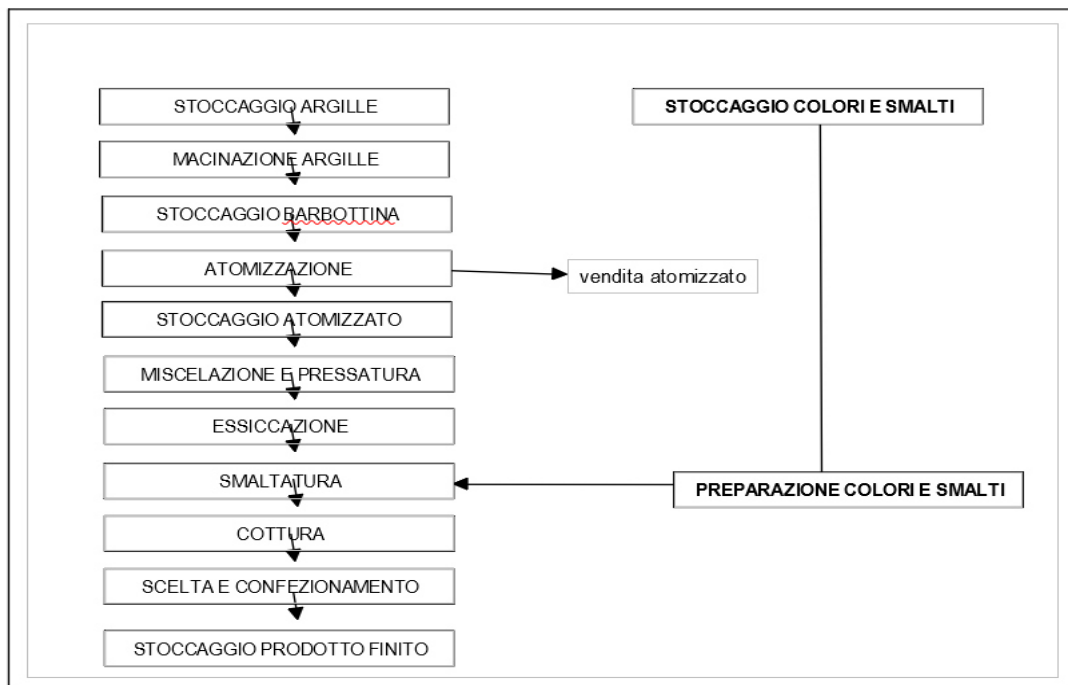
**C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO**

Gruppo Ceramiche Ricchetti S.p.A. - Stabilimento n° 7 produce piastrelle ceramiche in gres porcellanato (smaltato e non) ed impasto atomizzato, in parte destinato alla vendita.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **470 t/giorno** di prodotto cotto, considerando una operatività di riferimento di 320 giorni/anno (pari a 150.400 t/anno, corrispondenti a 6.400.000 m<sup>2</sup>/anno, ipotizzando un peso medio 23,5 kg/m<sup>2</sup>).

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

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



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



### Ingresso, stoccaggio ed immissione in produzione delle materie prime

La prima fase del processo produttivo è rappresentata dall'arrivo e dallo stoccaggio delle materie prime.

Le argille, che giungono in stabilimento tramite autotreni da cave o da scali ferroviari e navali e vengono scaricate nel capannone coperto adibito a deposito, suddivise in cumuli.

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

Le materie prime per smalti, costituite da smalti composti, caolini, fritte, ossidi, pigmenti inorganici e basi serigrafiche, contenute in appositi big bags, e le materie prime liquide costituite principalmente da additivi, fluidificanti, coloranti e veicoli serigrafici, contenute in fusti o taniche chiuse, arrivano in azienda tramite autotreno e vengono stoccati in attesa dell'utilizzo.

### Macinazione delle materie prime

Le argille vengono movimentate mediante pala gommata e caricate in tramogge dalle quali, per mezzo di nastri trasportatori, sono convogliate al reparto di macinazione ad umido; in attesa della macinazione, sono stoccate in silos da cui, per caduta, alimentano i mulini.

All'interno dei mulini, alle materie prime vengono aggiunti, nelle opportune percentuali, acqua (prelevata da pozzo) e corpi macinanti; la macinazione è ottenuta per rotolamento e continuo urto dei corpi macinanti con le particelle dell'impasto.

La sospensione ottenuta al termine della macinazione ha un'umidità del 32% circa e viene definita "barbottina"; questa, dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal laboratorio, viene stoccata all'interno di vasche interrato e continuamente movimentata tramite agitatori.

*Nel sito è presente n. 1 mulino continuo per la macinazione dell'impasto.*

### Preparazione polveri (atomizzazione)

La barbottina viene essiccata grazie ad un potente flusso di aria calda; l'essiccamento a spruzzo prevede che la barbottina nebulizzata, entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C, formi piccoli grani quasi sferici (atomizzato) con un contenuto di umidità del 5-6% circa.

Prima dell'atomizzazione, parte della barbottina viene colorata con coloranti.

L'impasto atomizzato viene inviato ai silos di deposito, da cui in parte è convogliato al reparto presse, per la produzione di piastrelle, e in parte è prelevato e venduto.

*Nel sito è presente n. 1 atomizzatore nel reparto mulino continuo.*

### Pressatura

La pressatura è la fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda; la formatura delle piastrelle è realizzata tramite presse oleodinamiche raffreddate ad acqua, sulle quali sono installati stampi idonei al formato da ottenere.

L'atomizzato viene trasferito, mediante nastri trasportatori, alle tramogge di carico che stanno a monte delle presse, all'interno delle quali avviene la miscelazione di polveri (costituite da diverse miscele di materie prime e aventi diversi colori) in funzione del tipo di prodotto da realizzare.

Si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa.

*Nel sito sono presenti n. 6 presse.*

### Essiccamento

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

*Nel sito sono presenti n. 4 essiccatoi.*

### Smaltatura e preparazione smalti

Nei processi produttivi di monocottura, gli smalti sono applicati sul supporto ceramico essiccato prima della fase di cottura; non tutte le piastrelle prodotte all'interno dello stabilimento passano però attraverso questa fase.

La quota di piastrelle da smaltare raggiunge una linea di smalteria dove, mediante idonei applicatori (aerografi, dischi, retini serigrafici, rotocolor, ecc), si stendono i diversi tipi di smalti per ottenere le decorazioni desiderate; gli applicatori sulle linee non sono fissi, ma possono essere variati a seconda dell'effetto finale voluto.

Gli smalti sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli nelle linee di smaltatura; la necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori richiede di impiantare lunghe linee di trasporto sulle quali sono attivate le stazioni di applicazione dei semilavorati (aerografi, dispositivi a disco rotante, ecc).

La preparazione degli smalti si realizza mediante macinazione ad umido dei diversi costituenti (fritte, caolino, sabbia, ecc), dosati secondo specifiche ricette.

In funzione della richiesta produttiva, i big bags che contengono le materie prime vengono portati, tramite muletto, in prossimità dei mulini di macinazione ed elevati, tramite apparecchi di sollevamento, sulla loro sommità, secondo dosaggi predefiniti; il materiale viene caricato dal fondo dei big bags all'interno dei mulini per la macinazione a umido. Lo smalto ottenuto, in forma liquida, viene trasportato mediante pompe ad appositi silos di stoccaggio.

Le materie prime di natura polverulenta vengono caricate nei macinatori micronet con modalità analoghe a quelle del caricamento nei mulini di macinazione.

Allo scopo di realizzare particolari prodotti partendo da smalti già formulati nel ciclo produttivo, viene utilizzato un tintometro, il cui prodotto finito consiste in una nuova formulazione di smalto avente la stessa consistenza dei prodotti impiegati, ovvero liquida o pastosa.

I coloranti sono utilizzati sia per la colorazione della barbottina, sia per la preparazione degli smalti per la decorazione delle piastrelle.

*Nel sito sono presenti n. 16 mulini per macinazione smalti e n. 4 linee di smaltatura.*

***A seguito della modifica comunicata a ottobre 2023 saranno presenti nel sito n. 11 mulini per la macinazione ad umido degli smalti, n. 3 macinatori micronet e n. 1 tintometro.***

### Cottura

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

La curva termica di cottura è predisposta per inertizzare inizialmente il supporto ceramico con liberazione delle impurezze contenute nelle materie prime costituenti l'impasto.

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

*Nel sito sono presenti n. 2 forni di cottura.*

### Rettifica e lappatura

In alcuni casi, prima della fase di scelta le piastrelle cotte possono subire un trattamento di rettifica/lappatura, mediante il quale vengono smussati i lati delle piastrelle con mole diamantate per portarli ad una misura predefinita.

*Nel sito sono presenti n. 4 linee di rettifica e lappatura.*

### Scelta e confezionamento

Le piastrelle cotte in uscita dai forni sono trasferite mediante nastri trasportatori alla scelta, durante la quale tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e di qualità, sia con tecniche automatizzate sia da operatori, al fine di eliminare quelle che non hanno le caratteristiche estetiche e tecniche conformi ai criteri di vendita.

A seconda dei risultati dei controlli effettuati, prima di essere opportunamente inscatolate, le piastrelle vengono suddivise in diverse classi: prima scelta, seconda scelta e scarto cotto (che sarà riciclato nel processo di macinazione impasti); le piastrelle scelte sono inscatolate a macchina e poste su pallet, che vengono avvolti con film estensibile plastico.

Al termine del confezionamento, i pallet vengono stoccati in magazzino per la successiva vendita.

*Nel sito sono presenti n. 5 linee di scelta e n. 2 forni di termoretrazione;*

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

- un laboratorio con funzioni di controllo della qualità di materie prime, semilavorati e prodotto finito, oltre che di monitoraggio del processo produttivo, di elaborazione dei parametri produttivi e del loro aggiornamento. Il laboratorio contribuisce inoltre alla formulazione della composizione degli impasti, sia di prodotti già in produzione, sia di quelli nuovi;
- un impianto di depurazione chimico-fisico per il trattamento delle acque reflue provenienti dal reparto smaltatura;
- un impianto di decantazione delle acque reflue derivanti dalle linee di rettifica e lappatura, per il successivo riutilizzo a ciclo chiuso;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata, idrato di calcio  $\text{Ca}(\text{OH})_2$ ) ed il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, è conferito ad una Ditta esterna autorizzata allo smaltimento;
- un impianto di cogenerazione che, mediante una turbina alimentata a gas metano, permette l'autoproduzione di energia elettrica ed il recupero del calore nell'atomizzatore.

### C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Nel sito risulta presente un depuratore per il trattamento delle acque reflue industriali, costituito dai seguenti elementi:

- n. 1 vasca interrata (capacità di 60 m<sup>3</sup>) per la raccolta delle acque da depurare;
- n. 1 vasca fuori terra (capacità di 8 m<sup>3</sup>) per il primo trattamento di depurazione;

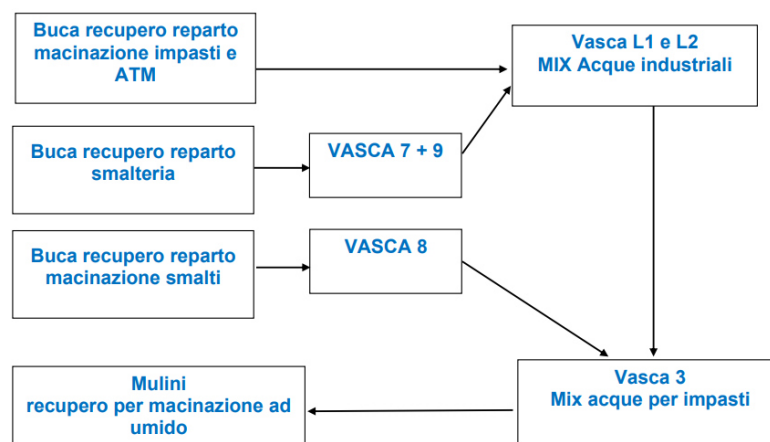
- n. 1 reattore in cemento armato fuori terra (capacità di 30 m<sup>3</sup>) per la flocculazione e separazione dei metalli disciolti nell'acqua;
- n. 1 vasca fuori terra in cemento (capacità di 3 m<sup>3</sup>) di rilancio dell'acqua depurata;
- n. 2 vasche fuori terra in cemento (capacità di 25 m<sup>3</sup> ciascuna) di raccolta dell'acqua depurata.

È prevista la presenza di elettrolivelli su tutte le fasi di depurazione per impedire la fuoriuscita accidentale dei reflui dalle vasche, nonché di canaline per la raccolta di eventuali fuoriuscite che vengono reimmesse nel circuito delle acque di processo.

In occasione della **modifica comunicata ad ottobre 2023**, il gestore ha dichiarato l'intenzione di eliminare la fase di depurazione delle acque reflue di recupero per riutilizzarle tal quali nella macinazione ad umido; a questo scopo verranno dismesse le vasche interrato di raccolta delle acque reflue e verrà eliminata la vasca di accumulo posizionata all'esterno dello stabilimento.

Risulteranno quindi presenti nel sito le seguenti vasche:

- vasche L1 e L2, per acque reflue industriali di lavaggio della macinazione impasti,
- vasca 3 - miscela e vasche L1, L2 e B da utilizzare nell'impasto in macinazione nel reparto atomizzazione,
- vasche A, B, 1, 2, 3, 4, 5, 6 (al momento vuote),
- vasche 7 e 9 per la raccolta delle acque industriali derivanti dal lavaggio delle smalterie,
- vasca 8 per la raccolta delle acque industriali derivanti dal lavaggio del reparto di macinazione smalti.



Nel sito è presente anche un impianto di decantazione per il trattamento delle acque reflue di processo derivanti dalle linee di rettifica e lappatura, costituito da:

- n. 1 pozzetto di rilancio delle acque reflue;
- n. 4 silos di decantazione;
- n. 1 silos di stoccaggio delle acque chiarificate;
- n. 1 vasca di omogeneizzazione fanghi;
- n. 1 filtropressa.

Sul lato nord dello stabilimento è presente una vasca interrata (capacità di 380 m<sup>3</sup>) in cui confluiscono acque prelevate da pozzo.

Sono presenti vasche fuori terra in cemento armato per lo stoccaggio e la maturazione della barbotina; nel reparto mulino continuo sono inoltre presenti altre n. 2 vasche interrato in cemento armato, aventi capacità di 65 m<sup>3</sup> ciascuna.

In caso di fuoriuscite accidentali, gli sversamenti vengono raccolti ed inviati al depuratore grazie alla presenza di appositi grigliati sul pavimento.

Lo stoccaggio delle materie prime per impasti viene effettuato in big bag o sacchi quando si tratta di materiali solidi, in fusti o bidoni per prodotti liquidi.

Big bag, sacchi, fusti e bidoni sono tutti conservati in un apposito locale adiacente l'ex reparto preparazione smalti, situato al coperto all'interno del capannone; tale locale è dotato di pavimento in cemento impermeabile, munito di griglie di scolo che convogliano le acque di lavaggio ed eventuali sversamenti liquidi di rifiuti e/o materie prime ad un sistema di raccolta, che li invia poi al depuratore.

I rifiuti prodotti internamente sono conservati in parte al coperto (fanghi, sospensioni acquose, scarti cotti, calce esausta, oli esausti) e in parte all'esterno (ferro, legno, carta e cartone, plastica, imballaggi misti), stoccati in cumuli in box di cemento su asfalto o in cassoni metallici scarrabili stagni sul fondo.

Per quanto riguarda i rifiuti ritirati da terzi per il recupero:

- gli scarti crudi sono stoccati in un box dedicato nel capannone di deposito argille. Sono caricati tramite pala gommata in tramogge, che li trasferiscono ad un silos di stoccaggio situato nel reparto di preparazione impasti e da qui vengono inviati ad un turbo-dissolvente, che provvede al loro scioglimento con acqua per ottenere una barbotina prodotta solo con gli scarti. La barbotina ottenuta è inviata ad una vasca di stoccaggio in cemento armato fuori terra (capacità di 80 m<sup>3</sup>), da cui viene dosata in uscita al mulino continuo e trasferita nelle vasche di stoccaggio barbotina;
- le sospensioni acquose sono conferite in n. 2 vasche in cemento armato fuori terra (capacità di 30 m<sup>3</sup> cadauna), situate in prossimità del depuratore aziendale; un tempo era utilizzata anche una terza vasca in cemento armato interrata (capacità di 150 m<sup>3</sup>), ora inutilizzata. Dalle due vasche fuori terra, le acque sono trasferite alla vasca interrata da 380 m<sup>3</sup> posta sul lato nord dello stabilimento, in cui vengono miscelate con acqua prelevata da pozzo; la miscela che si ottiene è inviata alla vasca di alimentazione del mulino continuo (capacità di 15 m<sup>3</sup>) per la macinazione dell'impasto;
- i fanghi acquosi sono conferiti nella "vasca di ricezione fanghi" situata nel reparto impasti e da qui sono poi trasferiti in n. 2 silos (capacità di 90 m<sup>3</sup> ciascuno) immediatamente adiacenti. I fanghi setacciati sono poi inviati mediante tubazione fissa aerea ad una vasca di stoccaggio (capacità di 150 m<sup>3</sup>) situata nel medesimo reparto, in cui vengono miscelati con acque reflue aziendali. La miscela ottenuta è trasferita tramite un'altra tubazione fissa aerea alla vasca di alimentazione del mulino continuo (capacità di 15 m<sup>3</sup>) per la macinazione dell'impasto.

La vasca di stoccaggio della barbotina ottenuta per turbo-dissoluzione degli scarti crudi e le vasche fuori terra di conferimento delle sospensioni acquose ritirate da terzi sono provviste di elettrolivelli. I due silos di stoccaggio dei fanghi ritirati da terzi sono dotati di un cordolo di contenimento che convoglia eventuali sversamenti alle canaline di recupero reflui del reparto di atomizzazione; sono inoltre provvisti di elettrolivelli che fermano la pompa di alimentazione quando i fanghi raggiungono il livello massimo.

La vasca di stoccaggio fanghi setacciati da 150 m<sup>3</sup> è in cemento armato, fuori terra ed è provvista di elettrolivelli che fermano la pompa di alimentazione quando la vasca è piena. Un tempo erano utilizzate due vasche di pari capacità per la miscelazione dei fanghi con acque reflue interne, ma al momento attuale ne viene usata una sola in conseguenza del calo della produzione di barbotina al mulino continuo.

Anche la vasca di alimentazione del mulino continuo è munita di elettrolivelli che bloccano l'afflusso di fanghi liquidi per evitare che si verifichino sversamenti accidentali.

Nel sito sono presenti n. 2 serbatoi interrati di stoccaggio gasolio, con di 10 m<sup>3</sup> cadauno; uno è dedicato all'alimentazione di un gruppo elettrogeno di emergenza, mentre l'altro è utilizzato per il rifornimento dei mezzi aziendali.

#### 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	PUNTO DI EMISSIONE E4 – scarico silos	PUNTO DI EMISSIONE E5 – carico silos	PUNTO DI EMISSIONE E6 – pulizia reparto preparazione impasti	PUNTO DI EMISSIONE E8 – pulizia pneumatica presse	PUNTO DI EMISSIONE E9 – smaltatura
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	74.000	64.000	2.000	2.000	52.000
Altezza minima (m)	16	16	16	10	12
Durata (h/g)	24	24	saltuaria	saltuaria	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	30	30	30	30	10
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	5 *	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E10 – pulizia rettifica linea n°4	PUNTO DI EMISSIONE E11 – carico-scarico silos	PUNTO DI EMISSIONE E15 – spazzole scelta e spazzole rettifica	PUNTO DI EMISSIONE E16 – rettifica linea 4	PUNTO DI EMISSIONE E18 – alimentazione presse e presse
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	2.000	23.000	8.000	32.000	50.000
Altezza minima (m)	12	10	10	30	15
Durata (h/g)	saltuaria	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	10	30	10	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	5 *	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E20 – reparto mulini tamburlani	PUNTO DI EMISSIONE E26 – forno porcellanato n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – forno porcellanato n° 2	PUNTO DI EMISSIONE E31 – aspirazione ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E33 – pulizia pneumatica
Messa a regime	§	a regime	a regime	#	§
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	<b>18.000</b>	25.000	25.000	3.000	<b>2.000</b>
Altezza minima (m)	<b>10</b>	15	15	9,5	<b>8</b>
Durata (h/g)	<b>16</b>	24	24	24	<b>16</b>
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	<b>10</b>	4,5	5	10	<b>30</b>

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E20 – reparto mulini tamburlani	PUNTO DI EMISSIONE E26 – forno porcellanato n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – forno porcellanato n° 2	PUNTO DI EMISSIONE E31 – aspirazione ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E33 – pulizia pneumatica
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	---	---	---	5 °	5 *
Piombo (mg/Nm <sup>3</sup> )	---	0,45	0,5	---	---
Fluoro (mg/Nm <sup>3</sup> )	---	4,5	5	---	---
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	---	50	50	---	---
Aldeidi (mg/Nm <sup>3</sup> )	---	20	20	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	---	200	200	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	---	500 **	500 **	---	---
Impianto di depurazione	<b>Filtro a tessuto</b>	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	<b>Filtro a tessuto</b>
<i>Frequenza autocontrolli</i>	<b>semestrale (portata, polveri)</b>	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO<sub>x</sub>)</i>	<i>trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO<sub>x</sub>)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<b>semestrale (portata, polveri)</b>

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.43** e **D2.4.4**

# si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.43**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

\* 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  $\geq 25$  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	PUNTO DI EMISSIONE E65 – caricamento tramogge	PUNTO DI EMISSIONE E66 – caricamento tramogge	PUNTO DI EMISSIONE E67 – carico silos	PUNTO DI EMISSIONE E69 – carico silos	PUNTO DI EMISSIONE E70 – insilaggio atomizzato
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	7.700	7.700	22.000	10.000	10.000
Altezza minima (m)	10	10	10	10	10
Durata (h/g)	saltuaria	saltuaria	saltuaria	saltuaria	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	30	30	30	30	30
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	5 *	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E73 – atomizzatore	PUNTO DI EMISSIONE E83 – caricamento silos	PUNTO DI EMISSIONE E86 – pulizia mulino continuo	PUNTO DI EMISSIONE E87 – essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E88 – essiccatoio
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	70.000	13.000	2.000	12.000	12.000
Altezza minima (m)	26	8	8	10	10
Durata (h/g)	24	16	saltuaria	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	30	10	30	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm <sup>3</sup> )	5 *	5 *	5 *	---	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	150	---	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	35 **	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E73 – atomizzatore	PUNTO DI EMISSIONE E83 – caricamento silos	PUNTO DI EMISSIONE E86 – pulizia mulino continuo	PUNTO DI EMISSIONE E87 – essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E88 – essiccatoio
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	150	---	---	---	---
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	trimestrale (portata, polveri) annuale (CO, NO <sub>x</sub> )	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---	---

\* limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia  $\geq 25$  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	PUNTO DI EMISSIONE E89 – essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E90 – essiccatoio	PUNTO DI EMISSIONE E98 – forno per termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E101 – raffreddamento indiretto forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E102 – raffreddamento indiretto forno n° 1	PUNTO DI EMISSIONE E103 – raffreddamento indiretto forno n° 2	PUNTO DI EMISSIONE E104 – raffreddamento indiretto forno n° 2
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	12.000	12.000	---	18.900	39.000	18.900	39.000
Altezza minima (m)	10	10	8	11	12	10	10
Durata (h/g)	24	24	saltuaria	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---	---

### RIEPILOGO DELLE QUOTE PATRIMONIO ACCANTONATE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particellare (emissioni "fredde")	12/10/2023	253,60	13/12/2012	4,380	Trasformazione volontaria di Quote in uso in Quote patrimonio (art. 5, lettera a Protocollo Ceramico 2009)	illimitata
			14/02/2020	0,376	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. b Protocollo Ceramico del 2009)	illimitata
			10/11/2020	35,976	Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio a seguito di smantellamenti (art. 5, lettera d)	09/11/2025
Materiale particellare (emissioni "calde")		5,700	07/04/2014	1,140	Trasformazione volontaria di Quote in uso in Quote patrimonio (art. 5, lettera a Protocollo Ceramico 2009)	illimitata
Ossidi di Azoto		492,000	10/11/2020	159,600	Trasformazione di Quote in uso in Quote patrimonio a seguito di smantellamenti (art. 5, lettera d)	09/11/2025

### PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI EN 15259)

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente (con scritta indelebile o apposita cartellonistica) in prossimità del punto di emissione e del punto di campionamento, qualora non coincidenti.



I punti di misura/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
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3

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

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

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno di 3 pollici, filettato internamente passo gas, e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente tra 1 m e 1,5 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

In prossimità del punto di prelievo deve essere disponibile un'idonea presa di corrente.

#### - Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato, nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolino 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 superiore a 5 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 superiore a 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

I metodi di misura manuali o automatici ritenuti idonei per la misurazione delle grandezze fisiche, dei componenti principali e dei valori limite degli inquinanti nelle emissioni (vedi tabella

emissioni punto 1), conformemente a quanto indicato dal D.Lgs. n. 152/2006, sono indicati nella tabella seguente:

Parametro/inquinante	Metodi di misura
<i>Criteria generali per la scelta dei punti di misura e campionamento</i>	UNI EN 15259:2008
<i>Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>UNI EN ISO 16911-1: 2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017);</li> <li>UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)</li> </ul>
<i>Ossigeno (O<sub>2</sub>)</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>UNI EN 14789:2017 (*);</li> <li>ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)</li> </ul>
<i>Umidità – Vapore acqueo (H<sub>2</sub>O)</i>	UNI EN 14790:2017 (*)
<i>Polveri totali (PTS) o materiale particolare</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>UNI EN 13284-1:2017 (*)</li> <li>UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici)</li> <li>ISO 9096:2017 (per concentrazioni &gt;20 mg/m<sup>3</sup>)</li> </ul>
<i>Silice libera cristallina (SiO<sub>2</sub>)</i>	UNI 11768:2020
<i>Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B ecc.)</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>UNI EN 14385:2004 (*)</li> <li>ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723</li> <li>US EPA Method 29</li> </ul>
<i>Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)</i>	UNI EN 12619:2013(*)
<i>Aldeidi</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>CARB 430:1991;</li> <li>Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A;</li> <li>US EPA-TO11 A (**);</li> <li>NIOSH 2016 (**);</li> <li>Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A</li> </ul>
<i>Ossidi di Azoto (NO<sub>x</sub>) espressi come NO<sub>2</sub></i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>UNI EN 14792:2017 (*);</li> <li>ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1);</li> <li>ISO 10849 (metodo di misura automatico);</li> <li>Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)</li> </ul>
<i>Ossidi di Zolfo (SO<sub>x</sub>) espressi come SO<sub>2</sub></i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>UNI EN 14791:2017 (*);</li> <li>UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR);</li> <li>ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)</li> </ul>
<i>Monossido di carbonio</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>UNI EN 15058:2017 (*);</li> <li>ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)</li> </ul>
<i>Assicurazione di Qualità dei sistemi di monitoraggio delle emissioni</i>	UNI EN 14181:2015

(\*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.

(\*\*) I metodi contrassegnati non sono espressamente indicati per Emissioni/Flussi convogliati, poiché il campo di applicazione risulta essere per aria ambiente o ambienti di lavoro. Tali metodi pertanto potranno essere utilizzati nel caso in cui l'emissione sia assimilabile ad aria ambiente per temperatura ed umidità. Nel caso l'emissione da campionare non sia assimilabile ad aria ambiente dovranno essere utilizzati necessariamente metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati o, dove non esistenti, adottati adeguati accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione.

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

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

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un

metodo di riferimento” dimostrano l’equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l’Autorità Competente (Arpae SAC), 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 **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Maranello.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Maranello **i dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, in particolare:
  - relativamente al punto di emissione **E31** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti nel nuovo assetto (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda).
  - relativamente ai punti di emissione **E22** ed **E33** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti nella nuova posizione (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e 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 fosse possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell’intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo Arpae di Modena, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date; decorsi 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell’Autorità competente, i termini di messa in esercizio e/o messa a regime degli impianti devono intendersi **automaticamente prorogati** alle date indicate nella comunicazione del gestore.
6. Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, la differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati da una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell’allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione del fatto che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l’attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d’aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l’obbligo per il gestore di attivare le procedure per la modifica dell’autorizzazione in vigore, qualora necessario.

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

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

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

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

8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli **impianti funzionanti a ciclo continuo** (forni e atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di 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.

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

#### PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

- l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un sistema di abbattimento;
- la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertare attraverso il controllo analitico da 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.

10. Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (preferibilmente via PEC) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

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

A questo proposito, si precisa che:

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

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

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte e tenuti a disposizione in Azienda, unitamente ai certificati analitici, per almeno 5 anni. I dati di cui al Modulo n°6 devono essere inviati annualmente all'Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1.
12. Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con

conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l'interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l'installazione l'originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni; la data di fermata deve inoltre essere annotata 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.

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

14. I forni devono essere dotati di sistemi di controllo con registrazione del funzionamento degli stessi. Tali registrazioni dovranno essere effettuate su supporto cartaceo con durata almeno mensile, garantendo la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la firma della direzione di stabilimento (o dell'incaricato delegato allo scopo) e la data del giorno oltre, ovviamente, a quelle di inizio e fine rullino.

**In alternativa, le registrazioni relative al funzionamento dei forni potranno essere effettuate su supporto digitale, a condizione che il manuale tecnico del forno redatto dal costruttore garantisca che i dati non sono in alcun modo manipolabili a posteriori da parte dell'Azienda e che sono prontamente disponibili in caso di richiesta da parte di Arpae di Modena. Il gestore è comunque tenuto ad attivare una procedura che garantisca la stampa su supporto cartaceo delle registrazioni relative al funzionamento dei forni (riportando su ciascuna stampa la firma della direzione di stabilimento o dell'incaricato delegato allo scopo) in caso di:**

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

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

15. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali



polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.

16. È richiesto al gestore di **intraprendere iniziative per la progressiva riduzione dei consumi e/o la sostituzione delle materie prime a base organica** (fluidificanti per argille e smalti, glicoli, fissatori, colle, ecc), **ovvero per la realizzazione di modifiche impiantistiche o l'adozione di accorgimenti tecnico-gestionali per il contenimento delle emissioni di Composti Organici Volatili**. Ai fini della verifica dei miglioramenti attuati, si prescrive all'Azienda di:

- a. **monitorare i consumi dei singoli additivi a base organica, da rapportarsi alla quantità di prodotto finito versato a magazzino** (consumi specifici: kg additivo/t prodotto finito), annotando le quantità di additivi (kg) e della massa di materiale prodotto (tonnellate) su base mensile su apposito registro (cartaceo o informatico) che la Ditta dovrà predisporre;
- b. **verificare con la periodicità prevista al successivo punto D3.2.5 la quantità di SOV e Aldeidi emesse dai forni e rapportarle alla quantità di prodotto finito versato a magazzino**, in modo tale da determinarne il flusso di massa (g/t) e da costruire nuovi indicatori di performance (**fattori di emissione di SOV e Aldeidi: g/t**), annotando tipologia e capacità produttiva (t/h) del forno nel periodo di campionamento;
- c. **allegare alla relazione annuale di cui al punto D2.3.1 un "Piano di Gestione delle materie prime contenenti sostanze a base organica"** nel quale siano indicate le azioni intraprese dalla Ditta e dal quale si evincano, attraverso l'analisi/elaborazione dei dati raccolti, i risultati prestazionali ottenuti relativamente alla riduzione delle emissioni di Composti Organici Volatili.

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

### D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
<b>Prelievo totale di acque da pozzo</b>	contatore volumetrico	mensile	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale
<b>Prelievo di acque da pozzo per uso industriale</b>	contatore volumetrico	mensile	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale
<b>Prelievo di acque da acquedotto ad uso industriale</b>	contatore volumetrico	mensile	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale
<b>Consumo di acque per produrre atomizzato venduto a terzi</b>	stima	mensile	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale
<b>Acque reflue da terzi</b>	contatore volumetrico/ formulari rifiuti	mensile	<i>triennale</i>	cartacea	annuale
<b>Acque riciclate internamente</b>	contatore volumetrico	mensile	<i>triennale</i>	elettronica o cartacea	annuale

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

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

Data ..... Firma .....

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