

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-151 del 13/01/2025
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA MARAZZI GROUP S.R.L., ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA REGINA PACIS, n. 39, IN COMUNE DI SASSUOLO (MO). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - MODIFICA NON SOSTANZIALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2025-167 del 13/01/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno tredici GENNAIO 2025 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, ANNA MARIA MANZIERI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **MARAZZI GROUP S.R.L.**, ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA REGINA PACIS, n. 39, IN COMUNE DI SASSUOLO (MO).

(RIF. INT. n. 66 / 00611410374)

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

richiamata la **Determinazione n. 3462 del 24/07/2020** di aggiornamento a seguito di modifica non sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata alla Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la Determinazione n. 1644 del 07/04/2021, la Determinazione n. 3237 del 28/06/2021, la Determinazione n. 348 del 26/01/2022, la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022 e la Determinazione n. 4279 del 24/08/2022 di modifica non sostanziale dell’AIA sopra citata;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 22/11/2024 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 212055 del 22/11/2024, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto, consistenti in:

I. **sostituzione della pressa n° 8** dell'area di produzione piastrelle con una nuova pressa, per ottenere una maggiore flessibilità di produzione dei differenti formati di piastrelle.

La nuova pressa sarà anch'essa sotto aspirazione, con invio dei relativi effluenti gassosi al punto di emissione in atmosfera **E3** senza variazioni dei parametri di funzionamento già autorizzati;

II. **sostituzione dell'essiccatoio n° 8** dell'area di produzione piastrelle con un nuovo essiccatoio, per ottenere una maggiore flessibilità di produzione dei differenti formati di piastrelle.

Di conseguenza, i punti di emissione **E89** ed **E90** a servizio dell'essiccatoio esistente saranno dismessi e sostituiti da due nuovi camini con la stessa numerazione, a servizio del nuovo impianto:

- **E89** “prima emissione essiccatoio n° 8” con portata massima di **10.000 Nm³/h** e altezza del colmo del camino da terra di 15 m;

- **E90** “seconda emissione essiccatoio n° 8” con portata massima di **8.000 Nm³/h** e altezza del colmo del camino da terra di 15 m;

III. **ristrutturazione impiantistica dell'area di Squadrata e Taglio dell'area Terzo fuoco**, a seguito della quale risulterà presente un reparto di taglio e/o squadrata Pavimento, Rivestimento, lastre e tozzetti per la lavorazione di piastrelle e lastre ceramiche prodotte internamente e anche in altri stabilimenti del Gruppo e della consociata Emilceramica.

Nell'area in questione le piastrelle e le lastre saranno caricate sulle linee di taglio, tagliate e/o rettificare ad umido in apposite cabine, essiccate, scelte e quindi inscatolate e pallettizzate.

Nel nuovo assetto risulteranno presenti:

- n. 1 linea di taglio/squadrata battiscopa ad umido,
- n. 1 linea di taglio tozzetti di piastrelle per pavimento e rivestimento,
- n. 1 linea di taglio lastre ad umido,
- dispositivi di asciugatura elettrici,
- n. 1 linea di accoppiamento piastrelle con lamine metalliche in acciaio zincato,
- n. 1 linea di riconfezionamento,
- n. 2 forni di termoretrazione;

IV. a seguito della ristrutturazione di cui al punto III, saranno **smantellati i n. 2 essiccatoi post-taglio ad umido** dell'area di taglio/squadrata piastrelle per pavimento e rivestimento, ormai obsoleti e non funzionali alle linee. Di conseguenza, saranno dismesse le emissioni in atmosfera **E102** “essiccatoio n°1 asciugatura piastrelle” ed **E104** “essiccatoio n°3 asciugatura piastrelle”.

L'Azienda coglie inoltre l'occasione per segnalare che nell'area squadrata e taglio Terzo fuoco non sono presenti n. 5 linee di decoro, come riportato per errore materiale nella sezione C1.2 dell'Allegato I dell'AIA vigente, ma n. 6 linee di decoro piastrelle (di cui n. 4 funzionanti contemporaneamente), contenenti n. 4 macchine di applicazione graniglie.

Il gestore precisa che:

- gli interventi in progetto non comportano variazioni della potenzialità produttiva del sito, legata alle caratteristiche dei forni di cottura;
- le modifiche in progetto non implicano variazioni significative relativamente agli aspetti ambientali connessi al processo produttivo (consumi idrici, emissioni in atmosfera, emissione di rumore, consumi energetici, ecc);

dato atto che il 22/11/2024 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 le modifiche in progetto non comportano alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva autorizzata, il consumo di materie prime, i consumi e gli scarichi idrici, la produzione di rifiuti e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto:

- della sostituzione della pressa n° 8 e dell’essiccatoio n° 8 con nuovi impianti;
- della ristrutturazione impiantistica dell’area di squadratura e taglio Terzo fuoco, comprensiva della dismissione dei due essiccatoi post-taglio ad umido,
- della segnalazione di errore materiale relativo al numero di linee di decoro piastrelle presenti nell’area squadratura e taglio Terzo fuoco.

Si dà atto che tali interventi non modificano nella sostanza il ciclo produttivo aziendale, ma si ritiene comunque opportuno aggiornare la sezione C1.2 dell’Allegato I;

ritenendo che gli interventi in progetto non comporteranno un peggioramento in termini di consumi energetici, dal momento che vengono dismessi alcuni impianti ed altri vengono sostituiti con impianti nuovi;

preso atto del fatto che gli effluenti gassosi aspirati dalla nuova pressa n° 8 dell’area Produzione piastrelle continueranno ad essere convogliati al punto di emissione in atmosfera **E3** senza che sia necessario modificare i relativi parametri di funzionamento già autorizzati. A tale proposito, si ritiene opportuno richiedere al gestore di trasmettere **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà effettuato sull’emissione in questione a seguito dell’attivazione della nuova pressa, avendo cura di **effettuare il campionamento in condizioni di funzionamento del nuovo impianto**;

preso atto del fatto che i punti di emissione in atmosfera **E89** ed **E90** esistenti saranno sostituiti da due punti di emissione con la stessa numerazione a servizio del nuovo essiccatoio n° 8 dell’area Produzione piastrelle, per cui si registreranno in sostanza le seguenti variazioni:

- per **E89**, la portata massima passerà da 7.000 a **10.000 Nm³/h** e l’altezza del colmo del camino da terra aumenterà da 8 a **15 m**;
- per **E90**, la portata massima passerà da 7.000 a **8.000 Nm³/h** e l’altezza del colmo del camino da terra aumenterà da 8 a **15 m**.

A tale riguardo:

- si conferma che non sono necessari impianti di abbattimento e che non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di inquinanti né autocontrolli periodici a carico del gestore, in base a quanto stabilito dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna e in analogia con quanto già previsto per impianti della stessa tipologia;
- si ritiene comunque opportuno prescrivere l’esecuzione di **analisi di messa a regime**, per la verifica del dato di portata massima;

preso atto della dismissione dei punti di emissione in atmosfera **E102** ed **E104**, che si provvede ad eliminare dal quadro emissivo di cui al punto D2.4.1 dell’Allegato I;

dato atto che gli interventi in progetto non comportano alcuna variazione dei flussi di massa già autorizzati per i diversi inquinanti emessi in atmosfera;

ritenendo che gli interventi in progetto non comporteranno variazioni significative dell’impatto acustico aziendale, dal momento che gli impianti oggetto di sostituzione si trovano tutti all’interno

dei fabbricati aziendali e che vengono dismessi due punti di emissione in atmosfera. Pertanto, non si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di monitoraggi acustici aggiuntivi rispetto a quelli già previsti in autorizzazione;

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

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

viste:

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

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. 26/2024 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il quinquennio 2024-2029;
- 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;
- la Determinazione n. 373/2024 di conferimento alla dott.ssa Anna Maria Manzieri dell'incarico dirigenziale presso il Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena;
- la nota prot. n. 229040 del 18/12/2024 di conferimento ad interim dell'incarico di funzione attinente alle Autorizzazioni Complesse ed Energia;

reso noto che:

- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la dott.ssa Valentina Beltrame, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena;
- 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,

la Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 3462 del 24/07/2020 e ss.mm.** alla Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis n. 39 in comune di Sassuolo (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) la sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I è **integralmente sostituita dalla seguente:**

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

Lo stabilimento produce piastrelle in gres porcellanato (smaltato e non).

Viene prodotto anche impasto atomizzato (sia per gres porcellanato tecnico che per gres porcellanato smaltato), in buona parte destinato alla vendita o al trasferimento ad altri stabilimenti del Gruppo; inoltre, nel reparto macinazione smalti vengono preparati sia gli smalti impiegati per la produzione dello stabilimento in oggetto, sia quelli necessari ad altri stabilimenti del Gruppo.

Infine il medesimo stabilimento ospita il laboratorio centrale del Gruppo e un'area di Terzo Fuoco, all'interno della quale sono presenti anche reparti di Taglio e Squadratura, in cui sono sottoposte a lavorazione piastrelle provenienti da quasi tutti gli stabilimenti del Gruppo.

L'AIA è richiesta per una capacità massima di produzione pari a **954 t/giorno** di prodotto cotto, considerando un'operatività di riferimento di 333 giorni lavorati/anno (pari a **317.682 t/anno**, corrispondenti a **14.440.212 m²/anno** ipotizzando un peso medio di circa 22 kg/m²).

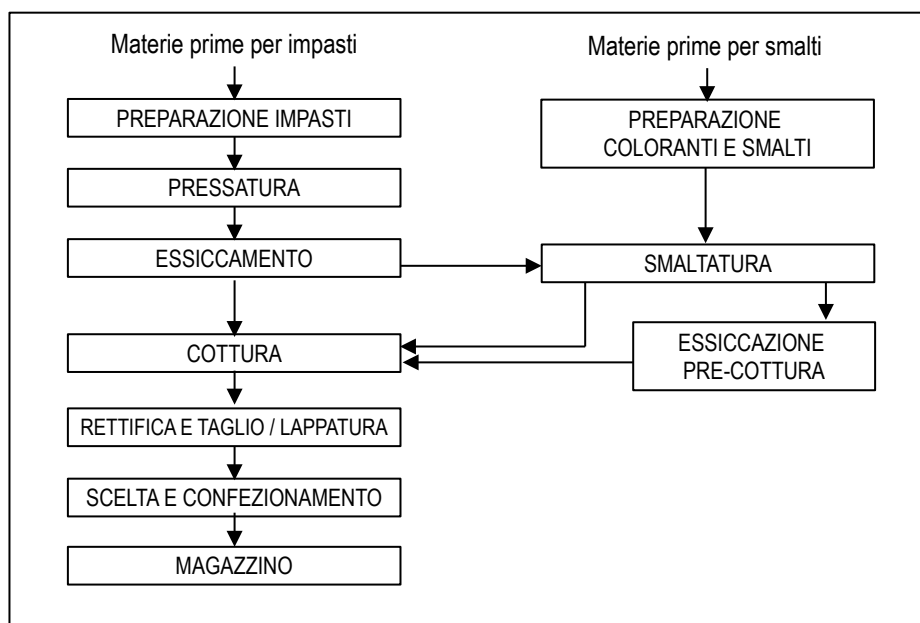
L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.

Il ciclo produttivo è articolato in una serie di operazioni ed attività svolte in maniera consecutiva.

La produzione di piastrelle avviene in un'unica area produttiva, articolata in diversi reparti.

Nello stabilimento sono poi presenti altri settori, corrispondenti al reparto Preparazione impasti, al reparto Preparazione smalti, al reparto Terzo Fuoco/Taglio e ad una serie di aree adibite a magazzino prodotti finiti.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato.



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 di materie prime e dell'atomizzato pronto

Le materie prime utilizzate per la produzione di impasto atomizzato giungono in stabilimento tramite autotreni da cave o da scali ferroviari e navali e vengono stoccate in capannoni coperti. La qualità dell'impasto e la costanza delle sue caratteristiche sono assicurate da un sistema automatico di pesatura e dosaggio in continuo computerizzato, in grado di garantire il mantenimento nel tempo delle esatte percentuali delle componenti, secondo la formula prefissata.

L'impasto atomizzato già pronto acquistato da altre Società è trasportato mediante camion allo stabilimento, scaricato in tramogge e poi inviato, mediante elevatori e sistemi di trasporto dedicati, ai silos di stoccaggio, per il successivo invio alla fase di pressatura.

Macinazione delle materie prime (solo per la produzione di gres porcellanato)

Il sistema di pesatura e dosaggio trasporta le materie prime fino agli impianti di macinazione. All'interno dei mulini, vengono aggiunti alle materie prime, nelle opportune percentuali, acqua (in parte prelevata da pozzi, in parte derivante dal riciclo interno delle acque reflue e in parte costituita da acque ritirate dall'esterno come rifiuto) 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 ad umido delle materie prime ("barbottina") possiede un'umidità pari al 32% circa; dopo essere stata sottoposta a controlli di qualità effettuati dal laboratorio, viene stoccata all'interno di vasche in cemento armato e continuamente movimentata tramite agitatori.

Nel sito sono presenti n. 3 mulini ad umido per macinazione in continuo e n. 9 vasche per lo stoccaggio della barbottina (n. 7 fuori terra e n. 2 interrato).

Preparazione polveri (solo per la produzione di gres porcellanato)

Questa fase consiste nell'essiccamento a spruzzo della barbottina, che viene nebulizzata all'interno degli atomizzatori dove, entrando in contatto controcorrente con aria calda a circa 600 °C, forma piccoli grani quasi sferici (atomizzato), che hanno un contenuto di umidità pari al 5-6% circa.

L'impasto atomizzato viene inviato a silos di deposito, da dove viene in parte convogliato al reparto presse e in parte prelevato per essere ceduto a terzi.

Nel sito sono presenti n. 4 atomizzatori, n. 7 torri tecnologiche (per il trasporto dell'atomizzato dall'area di Preparazione impasto alle presse n° 1, 2, 3, 4, 5, 6 e 7 e l'aggiunta allo stesso di coloranti, granuli o scaglie e la micronizzazione) e n. 2 coloratori a secco (a monte delle presse n°8 e 9).

Pressatura

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

L'atomizzato viene trasferito alle tramogge di carico a monte delle presse, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare; nel caso di prodotti di gres porcellanato tecnico, l'impasto utilizzato può essere costituito da miscele di atomizzato colorato.

Si ottiene la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata agli essiccatoi.

L'olio dei circuiti idraulici delle presse è raffreddato con radiatori all'interno di un circuito chiuso.

Nel sito sono presenti n. 9 presse (una delle quali oggetto di sostituzione, come comunicato con la modifica non sostanziale di novembre 2024).

Essiccamento

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

Nel sito sono presenti n. 9 essiccatoi (uno delle quali oggetto di sostituzione, come comunicato con la modifica non sostanziale di novembre 2024).

Smaltatura e preparazione smalti

Gli smalti sono applicati sul supporto ceramico essiccato prima della fase di cottura; sono "veicolati" preparandoli in sospensioni acquose e applicandoli lungo linee di smaltatura.

La necessità di applicare diverse tipologie di smalti e decori richiede di impiantare lunghe linee di trasporto, sulle quali sono 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 ingredienti (fritte, caolino, sabbia, ecc), dosati secondo specifiche ricette.

Nel sito sono presenti n. 24 mulini a tamburo discontinui per la macinazione smalti, n. 4 mulini micronet per la produzione di serigrafie, n. 1 tintometro, n. 1 atomizzatore turbo dry per smalti, vasche fuori terra in acciaio, resina e cemento per lo stoccaggio degli smalti.

Inoltre, sono presenti n. 9 linee di smaltatura.

Essiccazione pre-cottura

Alcune tipologie di prodotti necessitano di una fase di ulteriore essiccazione, a valle del processo di smaltatura e prima della cottura.

Nel sito è presente n.1 essiccatoio per l'asciugatura pre-cottura.

Cottura

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

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

Nel sito sono presenti n. 4 forni a rulli.

Rettifica e taglio

Le piastrelle vengono tagliate per portarle alle dimensioni volute e quindi sottoposte a rettifica.

Nel sito sono presenti n. 6 linee di rettifica e taglio (n. 4 a secco e n. 2 ad umido).

Lappatura

Alcune piastrelle vengono sottoposte ad una lavorazione di finitura di precisione, mediante la quale viene asportata una minima parte superficiale delle piastrelle e viene eseguita una lavorazione delicata di finitura e di trattamento superficiale per esaltare le caratteristiche estetiche, di brillantezza e colore, di lucidità e morbidezza al tatto della piastrella.

Il processo di lappatura avviene ad umido, con utilizzo di acqua come fluido di processo per il raffreddamento e il lavaggio degli utensili e delle piastrelle lavorate.

Nel sito è presente n. 1 linea di lappatura.

Scelta e confezionamento

Durante questa fase, tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e di qualità e, a seconda dei risultati dei controlli effettuati, vengono suddivise in classi di scelta.

Al termine della scelta, le piastrelle sono imballate ed etichettate, per identificare il prodotto finito.

Nel sito sono presenti n. 7 linee di scelta e confezionamento, n. 2 linee di finitura nell'area di produzione piastrelle (con relativo forno di imballaggio) e n. 2 forni di termoretrazione nell'area Magazzino.

Magazzino spedizioni

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

Terzo fuoco e taglio

Nel sito è presente anche un'attività di terzo fuoco, in un'area dedicata, costituita da un reparto di smalteria con linee di decorazione, sulle quali sono installate principalmente macchine serigrafiche; dopo il decoro, il materiale viene cotto in forni e il ciclo si conclude con la fase di scelta.

A seguito dell'intervento di ristrutturazione comunicato con la modifica non sostanziale di novembre 2024, nella stessa area sarà presente un reparto di taglio e/o squadratura Pavimento, Rivestimento, lastre e tozzetti, in cui saranno sottoposte a lavorazione sia piastrelle prodotte internamente, sia piastrelle provenienti da altri stabilimenti; nell'area in questione le

piastrelle e le lastre vengono caricate sulle linee di taglio, tagliate/rettificate ad umido in apposite cabine, essiccate, scelte e quindi inscatolate e pallettizzate.

Complessivamente, a seguito della ristrutturazione, l'area sarà dotata dei seguenti impianti:

- **n. 6 linee di decoro piastrelle** (di cui n. 4 funzionanti contemporaneamente), contenenti n. 4 macchine di applicazione graniglie,
- n. 2 forni a metano per la cottura delle piastrelle decorate,
- n. 1 linea di taglio/squadratura battiscopa ad umido,
- **n. 1 linea di taglio tozzetti di piastrelle per pavimento e rivestimento,**
- **n. 1 linea di taglio lastre ad umido,**
- dispositivi di asciugatura elettrici,
- n. 1 linea di accoppiamento piastrelle con lamine metalliche in acciaio zincato,
- **n. 1 linea di riconfezionamento,**
- n. 2 forni di termoretrazione.

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

- un laboratorio nel quale vengono effettuate prove tecnologiche ed analisi chimiche di controllo della qualità delle materie prime per impasto e smalti, dei semilavorati e del prodotto finito, nonché progettazione e sviluppo di nuovi prodotti;
- un impianto di raccolta ed omogeneizzazione delle acque reflue e dei fanghi, che tratta le acque reflue provenienti dall'attività produttiva svolta nello stabilimento (reparto smalteria e preparazione smalti, reparto preparazione impasto e linee di decorazione Terzo Fuoco), oltre alle acque reflue ritirate da terzi come rifiuti destinati al recupero interno. Le acque depurate sono inviate ai mulini continui di macinazione ad umido, per il loro completo recupero;
- un impianto di raccolta e sedimentazione dei reflui derivanti dalle linee di rettifica, taglio e lappatura. Dopo il trattamento, le acque di risulta sono rinviate alle linee di provenienza per il riutilizzo;
- un impianto di trattamento delle acque reflue derivanti dalle linee di taglio e squadratura dell'area Terzo Fuoco. Dopo il trattamento, le acque chiarificate sono rinviate alle medesime linee per il completo riutilizzo;
- filtri per l'abbattimento delle polveri, situati in varie zone dello stabilimento, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a maniche;
- filtri per la depurazione dei fumi dei forni. Il processo di depurazione consiste essenzialmente in due fasi in successione: l'iniezione nei fumi di determinate dosi di una sostanza reagente (calce idrata $\text{Ca}(\text{OH})_2$) e il successivo invio della miscela ad un filtro a maniche per la separazione e raccolta della polvere. La calce idrata agisce come abbattitore degli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare il fluoro. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni (calce esausta), considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a Ditte autorizzate allo smaltimento;
- un impianto di alimentazione di smalti ed engobbi, utilizzato per caricare le autobotti che trasferiscono questi semilavorati ad altri stabilimenti del Gruppo. Il rifornimento avviene mediante un'apposita condotta collegata alle vasche di stoccaggio di smalti ed engobbi;
- un impianto per il recupero delle polveri trattenute dai filtri a tessuto, comprendente un turbodissolvente, per la miscelazione delle polveri con acqua e l'invio della sospensione risultante all'impianto di trattamento dei reflui provenienti dalla rettifica ad umido (vasche V45 e V46).

b) il punto 8 della sezione D2.2 "comunicazioni e requisiti di notifica" dell'Allegato I è sostituito dal seguente:

8. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo **copia del certificato di analisi del primo autocontrollo** che sarà eseguito sull'emissione in

atmosfera **E3** a seguito dell'attivazione della nuova pressa n° 8, avendo cura di eseguire il campionamento in condizioni di funzionamento di tale impianto. Il certificato dovrà essere trasmesso entro 60 giorni dalla data del relativo campionamento.

c) la sezione D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell’Allegato I è **integralmente sostituita dalla seguente:**

D2.4 emissioni in atmosfera

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

AREA PREPARAZIONE IMPASTO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E20 – area ricezione impasto, silos stoccaggio e movimentazione impasto atomizzato e area carico e scarico impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E25 – area materie prime e silos stoccaggio e movimentazione materie prime	PUNTO DI EMISSIONE E26 – atomizzatore ATM1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – atomizzatore ATM2
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	60.000	80.000	75.000	75.000
Altezza minima (m)	14	15	24	24
Durata (h/g)	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	17,63	17,63	24	24
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	5 *	5 *	5 *
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	350	350
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	35 **	35 **
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E32 – atomizzatore ATM3	PUNTO DI EMISSIONE E33 – atomizzatore ATM4	PUNTO DI EMISSIONE E42 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E43 – pulizia pneumatica atomizzatori e stoccaggio atomizzato
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	75.000	60.000	1.200	3.600
Altezza minima (m)	24	24	14	23
Durata (h/g)	24	24	4	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	24	24	17,63	17,63
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	5 *	5 *	5 *
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350	350	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35 **	35 **	---	---
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

** 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 E45 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori	PUNTO DI EMISSIONE E48 – movimentazione impasto atomizzato + colorazione a secco impasto	PUNTO DI EMISSIONE E65 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato	PUNTO DI EMISSIONE E72 – aspirazione scarico filtri
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	1.200	70.000	90.000	3.000
Altezza minima (m)	8	25	11	15
Durata (h/g)	4	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	17,63	17,63	17,63	17,63
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

AREA PRODUZIONE PIASTRELLE

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 – spazzolatura piastrelle linea lappatura + aspirazioni area scelta (n.7 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E2 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E3 – alimentazione presse e pressatura (n.5 presse) + colorazione a secco	PUNTO DI EMISSIONE E4 – saldatura officina
Messa a regime	a regime	a regime	a regime §	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	60.000	2.800	68.000	8.000
Altezza minima (m)	14	12	12,5	12
Durata (h/g)	24	12	24	12
Materiale particolato (mg/Nm ³)	17,63	10	15	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	---	5 *	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	5	---	5
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	---	10	---	10
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)	---	semestrale (portata, polveri)	---

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

§ si veda quanto prescritto al precedente punto D2.2.8.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E5 – squadratura a secco (1 linea)	PUNTO DI EMISSIONE E7 – pulizia piastrelle ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E13 – rettifica a secco (n.2 linee) + spacco ingresso rettifica ad umido	PUNTO DI EMISSIONE E14 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	35.000	10.000	85.000	85.000
Altezza minima (m)	10	10	12	11
Durata (h/g)	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	17,63	17,63	17,63	17,63
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E15 – alimentazione presse e pressatura (n.4 presse)	PUNTO DI EMISSIONE E47 – pulizia pneumatica presse	PUNTO DI EMISSIONE E50 – rettifica a secco (n.1 linea)	PUNTO DI EMISSIONE E63 – pulizia pneumatica
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	70.000	3.500	36.000	6.000
Altezza minima (m)	10	12	12	12
Durata (h/g)	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	17,63	17,63	17,63	17,63
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E71 – smaltatura (n.5 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E73 – smaltatura (n.4 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E77 – prima emissione essiccatoio n° 3	PUNTO DI EMISSIONE E78 – seconda emissione essiccatoio n° 3	PUNTO DI EMISSIONE E79 – prima emissione essiccatoio n° 4
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	75.000	50.000	10.500	10.500	10.500
Altezza minima (m)	12	12	8	8	8
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	8,9	8,9	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	5 *	---	---	---
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E80 – seconda emissione essiccatoio n° 4	PUNTO DI EMISSIONE E81 – essiccatoio n° 5	PUNTO DI EMISSIONE E82 – essiccatoio n°2	PUNTO DI EMISSIONE E83 – essiccatoio n°1	PUNTO DI EMISSIONE E84 – prima emissione essiccatoio n°6
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	10.500	10.000	5.000	5.000	7.000
Altezza minima (m)	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E85 – seconda emissione essiccatoio n°6	PUNTO DI EMISSIONE E86 – prima emissione essiccatoio n°7	PUNTO DI EMISSIONE E87 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E88 – seconda emissione essiccatoio n°7	PUNTO DI EMISSIONE E89 – prima emissione essiccatoio n°8	PUNTO DI EMISSIONE E90 – seconda emissione essiccatoio n°8
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	§	§
Portata massima (Nm ³ /h)	7.000	6.500	1.500	6.500	10.000	8.000
Altezza minima (m)	8	8	8,5	8	15	15
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E91 – prima emissione essiccatoio n°9	PUNTO DI EMISSIONE E92 – seconda emissione essiccatoio n°9	PUNTO DI EMISSIONE E93 – raffreddamento indiretto forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E94 – prima espulsione aria calda forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E95 – seconda espulsione aria calda forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E96 – raffreddamento indiretto forno F4
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	7.000	7.000	14.000	26.000	50.000	70.000
Altezza minima (m)	8	8	8,5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E97 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E111 – raffreddamento indiretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E112 – prima espulsione aria calda forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E113 – seconda espulsione aria calda forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E114 – raffreddamento indiretto forno F3
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	1.500	14.000	26.000	50.000	14.000
Altezza minima (m)	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E115 – prima espulsione aria calda forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E116 – seconda espulsione aria calda forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E117 – by-pass forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E121 – by-pass forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E122 – by-pass forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E123 – by-pass forno F3
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	26.000	50.000	25.000	25.000	25.000	25.000
Altezza minima (m)	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	24	24	emergenza	emergenza	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E124 – scambiatore di calore F9	PUNTO DI EMISSIONE E125 – scambiatore di calore	PUNTO DI EMISSIONE E126 – scambiatore di calore	PUNTO DI EMISSIONE E127 – essiccatoio ingresso forno n°4	PUNTO DI EMISSIONE E143 – generatore di calore Robur
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	82.000	70.000	50.000	2.000	85
Altezza minima (m)	8	8,5	8	8,5	8
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	---	---	---	---	5 * **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	---	350 *
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	---	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferimento ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E144 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E153 – ricambio aria n°1 linea squadratura 1	PUNTO DI EMISSIONE E154 – ricambio aria n°2 linea squadratura 1	PUNTO DI EMISSIONE E155 – ricambio aria n°1 linea squadratura 2	PUNTO DI EMISSIONE E156 – ricambio aria n°2 linea squadratura 2
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	85	10.000	10.000	10.000	10.000
Altezza minima (m)	14	10	10	10	10
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm³)	5 * **	---	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm³)	350 *	---	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm³)	35 * **	---	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferimento ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E157 – sfiato silos calce filtro F6	PUNTO DI EMISSIONE E158 – sfiato silos calce filtro F9	PUNTO DI EMISSIONE F6 – forni F3 e F4	PUNTO DI EMISSIONE F9 – forni F1 e F2
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	1.000	1.000	50.000	50.000
Altezza minima (m)	8	10	20	20
Durata (h/g)	saltuaria	saltuaria	24	24
Materiale particellare (mg/Nm³)	30	30	3,9	3,9
Piombo (mg/Nm³)	---	---	0,38	0,38
Fluoro (mg/Nm³)	---	---	3,9	3,9
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm³)	---	---	50	50
Aldeidi (mg/Nm³)	---	---	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm³)	---	---	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm³)	---	---	500 *	500 *
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

AREA PREPARAZIONE SMALTI, MAGAZZINI, LABORATORI, TERZO FUOCO, ALLESTIMENTI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E8 – aspirazione taglio e foratura piastrelle area Allestimenti	PUNTO DI EMISSIONE E16 – spazzolatura piastrelle e laboratorio area Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E51 – laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E52 – linee serigrafiche Terzo Fuoco + uscita squadratura
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	12.000	12.000	30.000	30.000
Altezza minima (m)	10	10	11	10
Durata (h/g)	8	15	8	24
Materiale particellare (mg/Nm³)	17,63	8,9	8,9	17,63
Silice libera cristallina (mg/Nm³)	5 *	5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	Filtro a cartucce	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E55 – laboratorio prove + ATM prove + preparazione serigrafie	PUNTO DI EMISSIONE E61 – carico mulini smalti e alimentazione essiccatoi smalti	PUNTO DI EMISSIONE E68 – carico mulini preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E74 – essiccazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E76 – saldatura officina
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	8.000	14.000	13.500	5.000	2.000
Altezza minima (m)	10	12	18	7	5
Durata (h/g)	15	4	15	24	2
Materiale particolato (mg/Nm ³)	8,9	8,9	8,9	8,9	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	5 *	5 **	5 *	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	---	5
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	---	---	---	---	10
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	trimestrale (portata, polveri)	---

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E98 – raffreddamento diretto forno n°1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E99 – raffreddamento diretto forno n° 2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E100 – raffreddamento indiretto forno n° 1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E101 – raffreddamento indiretto forno n°2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E106 – forno di termoretrazione 1 Magazzino 4
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	5.000	5.000	1.500	1.500	800
Altezza minima (m)	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E107 – forno di termoretrazione 2 Magazzino 4	PUNTO DI EMISSIONE E108 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E110 – forno termoretrazione Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E118 – by-pass forno n°1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E119 – by-pass forno n°2 Terzo Fuoco
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	800	1.500	1.500	4.500	4.500
Altezza minima (m)	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	24	24	24	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E129 – generatore calore smalteria Ecoflam	PUNTO DI EMISSIONE E130 – generatore calore smalteria Riello	PUNTO DI EMISSIONE E131 – generatore calore taglio Ecoflam	PUNTO DI EMISSIONE E132 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E133 – striscia radiante Sistema
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	400	550	400	400	400
Altezza minima (m)	8	8	8	14	14
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350 *	350 *	350 *	350 *	350 *
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferimento ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E134 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E135 – generatore di calore preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E136 – generatore di calore Accaroni	PUNTO DI EMISSIONE E137 – centrale termica prefugatura	PUNTO DI EMISSIONE E138 – centrale termica laboratorio
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	400	500	80	235	133
Altezza minima (m)	14	7	8	8	7
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350 *	350 *	350 *	350 *	350 *
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferimento ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E139 – generatore calore Cosmogas	PUNTO DI EMISSIONE E142 – generatore calore Accaroni	PUNTO DI EMISSIONE E145 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E146 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E147 – centr. termica laboratorio
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	60	220	85	85	158
Altezza minima (m)	9	8	1	1	9
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350 *	350 *	350 *	350 *	350 *
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferimento ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E148 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E149 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E150 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E151 – centr. termica sala mostra	PUNTO DI EMISSIONE E152 – centr. termica sala mostra
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	125	125	125	90	90
Altezza minima (m)	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350 *	350 *	350 *	350 *	350 *
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferimento ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE F63 – n.2 forni area Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE V3 – applicazione smalti area Terzo Fuoco (n.5 linee)
Messa a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	10.000	50.000
Altezza minima (m)	12	10,5
Durata (h/g)	24	15
Materiale particolare (mg/Nm ³)	3,9	10
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	---	5 **
Piombo (mg/Nm ³)	0,38	---
Fluoro (mg/Nm ³)	3,9	---
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm ³)	10	50
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	500 *	---
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	trimestrale (portata, polveri F) semestrale (SOV) annuale (Pb, NO _x)	semestrale (portata, polveri, SOV)

* valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

** 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

RIEPILOGO DELLE QUOTE ASSOCIATE ALL'INSTALLAZIONE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particolare (emissioni "fredde")	22/11/0024	541,107	13/12/2021	0,12802	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. a Accordo territoriale volontario Distretto Ceramico)	illimitata
Materiale particolare (emissioni "calde")		10,296	21/06/2016	4,1839	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. b Protocollo Ceramico del 2009)	illimitata
Ossidi di Azoto		2.962,580	---	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento norma tecnica UNI EN 15259) **Ogni emissione elencata in autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente** (con scritta indelebile o apposita cartellonistica) **in prossimità del punto di emissione e del punto di campionamento**, qualora non coincidenti.

I punti di misura e campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente.

Conformemente a quanto indicato nell'Allegato VI (punto 3.5) alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalla norma tecnica di riferimento UNI EN 15259; la citata norma tecnica prevede che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il

punto di prelievo è collocato ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera, dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.

Nel caso in cui non siano completamente rispettate le condizioni geometriche sopra riportate, la stessa norma UNI EN 15259 (nota 5 del paragrafo 6.2.1) indica la possibilità di utilizzare dispositivi aerodinamicamente efficaci (ventilatori, pale, condotte con disegno particolare, ecc) per ottenere il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità: esempi di tali dispositivi erano descritti nella norma UNI 10169:2001 (Appendice C) e nel metodo ISO 10780:1994 (Appendice D).

È facoltà dell'Autorità Competente (Arpae SAC) richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza tecnica e su specifica proposta dell'Autorità Competente (Arpae SAC).

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

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

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

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

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato, nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti

di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc) devono essere dotati di parapetti normali con arresto al piede, secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

Le scale fisse con due montanti verticali a pioli devono rispondere ai requisiti di cui all'art.113, comma 2 del D.Lgs. 81/08, che impone, come dispositivi di protezione contro le cadute a partire da 2,50 m dal pavimento, la presenza di una gabbia di sicurezza metallica con maglie di dimensioni opportune, atte a impedire la caduta verso l'esterno.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

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

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

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

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

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

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

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

- Metodi di misura, campionamento e analisi

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>Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento</i>	UNI EN 15259:2008
<i>Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione</i>	• UNI EN ISO 16911-1: 2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); • UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
<i>Ossigeno (O₂)</i>	• UNI EN 14789:2017 (*); • ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
<i>Umidità – Vapore acqueo (H₂O)</i>	UNI EN 14790:2017 (*)

Parametro/inquinante	Metodi di misura
<i>Polveri totali (PTS) o materiale particolare</i>	• UNI EN 13284-1:2017 (*) • UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici) • ISO 9096:2017 (per concentrazioni >20 mg/m³)
<i>Silice libera cristallina (SiO₂)</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>	• UNI EN 14385:2004 (*) • ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 • US EPA Method 29
<i>Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)</i>	UNI EN 12619:2013(*)
<i>Aldeidi</i>	• CARB 430:1991; • Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; • US EPA-TO11 A (**); • NIOSH 2016 (**); • Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
<i>Ossidi di Azoto (NO_x) espressi come NO₂</i>	• 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)
<i>Ossidi di Zolfo (SO_x) espressi come SO₂</i>	• 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)
<i>Monossido di Carbonio (CO)</i>	• UNI EN 15058:2017 (*) • ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche ecc.)
<i>Concentrazione di odore</i>	UNI EN 13725
<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.

- La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo.
- La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, 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 **E89** ed **E90** su un unico prelievo da eseguire alla data di messa a regime dei nuovi impianti.

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

5. Qualora non fosse possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo Arpae di Modena, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date; 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 rilevasse che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, la differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati da una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione del fatto che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo.
 Resta fermo l'obbligo per il gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o digitale riportante le informazioni previste in Appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, e conservate presso l'installazione, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (se completa di tutte le informazioni previste) con le seguenti modalità:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni.
8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale.
 Per gli **impianti funzionanti a ciclo continuo** (forni e atomizzatori), i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di sistema di registrazione grafico/elettronico in continuo; i dati di funzionamento degli abbattitori e dei parametri caratteristici di esercizio degli impianti di produzione devono essere mantenuti a disposizione dell'Autorità di controllo.
 Le registrazioni, su supporto cartaceo o informatico, dovranno funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di chiusura prolungata dello stabilimento, e garantire sia la lettura istantanea, sia la registrazione continua dei parametri con modalità

tali da consentire una puntuale verifica degli stessi anche in tempi successivi (ad es. annotando data e ora di inizio e fine rullino e alcune ore/date intermedie, oppure con altra modalità che garantisca comunque analoga precisione).

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

- l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un sistema di abbattimento;
- la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertare attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
- la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento.

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

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

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

A questo proposito, si precisa che:

- a) per tutte le emissioni fredde, è **escluso l'obbligo di comunicazione**, in considerazione del fatto che, qualora si verifichi un arresto del funzionamento degli impianti di captazione ed abbattimento, non è realisticamente possibile che venga proseguita l'attività dell'impianto produttivo a monte. Rimane comunque valido l'obbligo di registrare il verificarsi dell'evento su apposito registro **entro il termine di una settimana**;

- b) in caso di anomalie di impianti associati ad emissioni calde di durata superiore a 1 ora, è **escluso l'obbligo di comunicazione nei seguenti casi**:

- I. si sia verificato che non c'è stato superamento dei valori limite fissati;

- II. il malfunzionamento non riguarda dispositivi o parti dell'impianto da cui dipende il processo di depurazione dei fumi (ad es. è limitato a inceppamento/esaurimento della carta del rullino di registrazione o a esaurimento dell'inchiostro del pennino di registrazione);
- III. date le circostanze in cui si verifica l'anomalia, gli apparecchi coinvolti e gli interventi effettuati, il gestore è in grado di dimostrare che si può ragionevolmente escludere il superamento dei limiti.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) devono essere annotate sugli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici – Emissioni in atmosfera" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 e sul Modulo n° 6 dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla medesima Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica. I medesimi devono essere compilati in ogni loro parte e tenuti a disposizione in Azienda, unitamente ai certificati analitici, per almeno cinque anni. I dati di cui al Modulo n° 6 devono essere inviati annualmente all'Autorità Competente, utilizzando le modalità di autenticazione previste dalla firma digitale, in concomitanza con l'invio del report previsto al paragrafo D2.2 punto 1.
12. Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l'interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l'installazione l'originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni; la data di fermata deve inoltre essere annotata 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. In sede di invio del report annuale di cui al precedente punto D2.2.1, è richiesto al gestore di inviare i **risultati prestazionali ottenuti relativamente alla gestione delle emissioni di Composti Organici Volatili**, in particolare:

- verifica dei consumi specifici: *kg additivi a base organica / t prodotto finito*;
- verifica dei fattori di emissione: *g SOV e Aldeidi / t prodotto finito*.

16. 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; inoltre, i portoni e i varchi di accesso al magazzino terre normalmente devono essere tenuti chiusi ed essere azionati solo al bisogno nel corso delle consuete attività produttive.

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

- **di stabilire** che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 3462 del 24/07/2020 e ss.mm.**;
- **di fare salvo** il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 3462 del 24/07/2020 e ss.mm., per quanto non modificato dal presente atto;
- **di inviare** copia del presente atto alla Ditta Marazzi Group S.r.l. e al Comune di Sassuolo tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;
- **di informare** che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza 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 DIRIGENTE
dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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