

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-2518 del 29/04/2025
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA, L.R. 21/04. DITTA CERAMICHE ATLAS CONCORDE S.P.A., STABILIMENTO DI FINALE EMILIA. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA PANARIA BASSA N.24, FINALE EMILIA (MO). (RIF. INT. N. 26/01282550365). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2025-2613 del 29/04/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno ventinove APRILE 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 **CERAMICHE ATLAS CONCORDE S.P.A.**, STABILIMENTO DI FINALE EMILIA. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA PANARIA BASSA N.24, FINALE EMILIA (MO). (RIF. INT. N. 26/01282550365)
MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n.13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (ARPAE);

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate, altresì:

- la D.G.R. n. 152 del 11 febbraio 2008 “*Attuazione della normativa IPPC – approvazione linee guida per comunicazione dei dati di monitoraggio e controllo da parte dei gestori impianti di produzione di piastrelle di ceramica. Indirizzi alle autorità competenti*”;
- la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 “*Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005*”;
- la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 “*Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005*”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “*Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004*”;
- la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 “*Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica*”;
- la D.G.R. n. 1159 del 21/07/2014 “*Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed, in particolare, degli impianti ceramici*”;
- la D.G.R. n. 1795 del 31/10/2016 “*Direttiva per lo svolgimento delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015*”;
- la D.G.R. n. 2124 del 10/12/2018 “*Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive*”;
- la Determinazione Dirigenziale n. 373 del 10/01/2025 dell’Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni della Regione Emilia Romagna “*Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per il triennio 2025-2027, secondo i criteri definiti con la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018*”;

richiamata la **Determinazione n. 5343 del 18/10/2022** di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata alla Ditta Ceramiche Atlas Concorde S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n.141 a Spezzano in Comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell'installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura denominato "Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. - Stabilimento di Finale Emilia" sito in via Panaria Bassa n. 24, in Comune di Finale Emilia (MO);

richiamata la **Determinazione n. 4638 del 13/09/2023** di prima modifica non sostanziale AIA;

richiamata la **Determina Dirigenziale n. 11759 del 10/06/2024** "LR 4/2018, art. 11: *Provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativo al progetto 'Modifiche impiantistiche e nuove linee di stuoatura (fase2b) presso stabilimento ceramico', localizzato nel Comune di Finale Emilia (Mo), proposto da Ceramiche Atlas Concorde S.p.A.*" rilasciata dall'Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni della Regione Emilia Romagna con la quale è stato stabilito di escludere il progetto in questione dalla ulteriore procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, ai sensi dell'art. 11, comma 1, della legge regionale 20 aprile 2018, n. 4. Il gestore nella domanda di modifica non sostanziale dell'AIA di futura presentazione, dovrà rispettare le seguenti condizioni ambientali:

"[...] a. rimodulare i limiti di emissioni delle polveri riportandoli al valore più prossimo in riduzione al decimale 0,5 (es. 4,8 diventa 4,5) in quanto, ritenuti valori più significativi in termini analitici e, per lo specifico Comune, non soggetti ai vincoli delle "quote";

b. considerati gli incrementi derivanti dalle emissioni di SOV e NOx, proporre delle ulteriori mitigazioni specifiche per questi inquinanti [...]";

ed *"[...] il progetto dovrà essere realizzato coerentemente a quanto dichiarato nello studio ambientale preliminare [...]"*;

richiamata la successiva modifica non sostanziale AIA **Det. n. 5511 del 09/10/2024** facente seguito alla determina di screening suddetta;

vista la **comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA** presentata da Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. mediante il Portale Regionale AIA "Osservatorio IPPC" in data 28/02/2025 (assunta agli atti con prot.n. 39408 del 28/02/2025) con la quale sono richieste alcune modifiche all'assetto autorizzato con Det. n. 5511 del 09/10/2024. In particolare, nella domanda presentata il gestore:

- comunica la rinuncia all'installazione del punto di emissione E55 "saldatura e taglio" in quanto afferente ad una lavorazione saltuaria (funzionamento inferiore ad 1 ora al giorno) ed utilizzo di un'idonea attrezzatura aspirante portatile;
- comunica la rinuncia all'installazione dei punti di emissione E26 ed E50 associati agli sfiati silos calce 1 e 2 in quanto tali sfiati saranno convogliati direttamente all'interno delle aspirazioni dei filtri fumi E45 ed E1, evitando possibili emissioni diffuse di calce idrata nell'ambiente;
- comunica la variazione delle modalità di lavoro, messa in esercizio e messa a regime del post-combustore associato al punto di emissione E39; in particolare, è previsto un transitorio in 4 fasi al fine di arrivare nel 2027 alla configurazione finale autorizzata con Det. 5511/24;
- comunica la rinuncia all'installazione della seconda linea di stuoatura e relativi punti di emissione associati E61 ed E71;
- comunica la rinuncia dell'installazione della seconda cabina di spruzzatura e, quindi, dell'effettuazione della fase B associata al punto di emissione E60 (per la quale era previsto un aumento di portata da 8.000 a 16.000 Nmc/h). Restano invariate le caratteristiche costruttive della postazione di applicazione del collante;

- richiede per il punto di emissione E60, a seguito delle rinunce suddette, un aumento dei limiti di concentrazione associati a SOV ed Isocianati rispettivamente a 36 e 5 mg/Nmc, senza variazione dei flussi di massa totali già autorizzati con Det. n. 5511 del 09/10/2024.

Inoltre, nella domanda di modifica suddetta il gestore specifica che:

1. le modifiche richieste non comporteranno un aumento della capacità massima di produzione rispetto a quella attualmente autorizzata pari a 469 t/g;
2. per quanto riguarda le *emissioni in atmosfera*, oltre alle modifiche sopra riportate e quelle autorizzate con Det. n. 5511 del 09/10/2024 che non subiscono variazioni con quanto richiesto nella presente modifica, sarà raggiungerà la configurazione definitiva del punto di emissione E39 di cui alla Det. n. 5511/2024 seguendo un iter di gestione transitorio previsto in 4 fasi di seguito dettagliate:

Fase 1

La prima fase, relativa alla configurazione attuale, prevede che siano presenti n. 2 forni di cottura associati ai punti di emissione E39 ed E45 aventi le caratteristiche riportate in tabella:

forno n°	filtro n°	RTO n°	messa a regime prevista
F1	E1	E39 per portata pari a metà	configurazione attuale
F1L	E45	E49	

Attualmente E39, che ha una portata nominale pari a 30.000 Nm³/h, lavora a una portata della metà perchè tratta unicamente i fumi di E1 che ha portata pari a 15.000 Nm³/h.

Le emissioni dei filtri fumi possono essere convogliate e trattate nei due Rigeneneratori Termici Ossidativi (RTO) indicati in tabella.

Fase 2

Questa seconda fase prevede l'installazione del nuovo forno di cottura, denominato F2L composto da due canali: alto collegato al punto di emissione E64a che non sarà attivato e basso collegato al punto di emissione E64b, per ognuno dei quali è prevista una portata pari a 15.000 Nm³/h e la presenza di un filtro.

Durante questa fase è previsto l'impiego unicamente del canale basso le cui emissioni possono essere convogliate nel post-combustore E39 unitamente ai fumi derivanti da E1 per la sua portata complessiva (30.000 Nm³/h), così come schematicamente riportato sotto.

forno n°	filtro n°	RTO n°	messa a regime prevista
F1L	E45	E49	configurazione prevista per terzo/quarto trimestre 2025
F2L	E64b - canale basso	E39 a pieno regime	
F1	E1		

Fase 3

In questa fase è prevista l'accensione anche del secondo canale del forno bi-canale F2L, raggiungendo il completo esercizio dell'impianto e l'impiego di entrambi i filtri deputati al trattamento delle emissioni del forno, ovvero, E.64a ed E.64b. I singoli canali di cottura potranno essere eserciti indipendentemente ed in autonomia.

Nella Fase 3 potranno essere convogliati al post-combustore E39 i fumi di cottura di entrambi i canali del forno che continuerà ad essere esercito alla massima portata autorizzata di 30.000 Nm³/h.

Gli effluenti del forno F1, invece, saranno trattati solamente mediante il filtro a maniche

associato al punto di emissione E1, ma resterà precluso l'utilizzo di un post-combustore a valle del filtro. Il programma di produzione relativo al forno F1, in questa fase transitoria, prevederà la realizzazione di piastrelle caratterizzate da uno scarico di inchiostri coloranti digitali inferiore o uguale a 6 g/m².

Di seguito viene riportata la tabella dell'assetto relativo alla fase 3.

forno n°	filtro n°	RTO n°	messa a regime prevista
F1L	E45	E49	configurazione prevista per secondo/terzo trimestre 2026
F2L	E64a - canale alto	E39 a servizio di entrambi i canali, a pieno regime	
	E64b - canale basso		
F1	E1	NO RTO collegato	

Fase 4

Questa fase finale corrisponde alla completa realizzazione del progetto autorizzato con Det. 5511/24 e prevede l'installazione del post-combustore dedicato al forno F1, associato al punto di emissione E63, avente le caratteristiche già autorizzate nella determina suddetta, così come sotto schematizzato.

forno n°	filtro n°	RTO n°	messa a regime prevista
F1	E1	E63	configurazione prevista per primo/secondo trimestre 2027
F1L	E45	E49	
F2L	E64a - canale alto	E39 a servizio di entrambi i canali	
	E64b - canale basso		

- alcuni punti di emissione andranno a regime in modo scaglionato distribuito nelle 4 fasi suddette (la maggior parte previste nella fase 2), come dettagliato in domanda di modifica;
- a seguito delle modifiche proposte non varieranno i flussi di massa già autorizzati con Det. n. 5511 del 09/10/2024 e gli interventi di miglioramento già previsti nella determina stessa (installazione di impianto fotovoltaico, la piantumazione di alberi e la sostituzione dei carrelli a diesel con mezzi elettrici);
- non sono previste variazioni ed impatti aggiuntivi sulle restanti matrici ambientali;

dato atto che in data 03/02/2025 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";

considerato che il Servizio Territoriale di Arpae di Modena – Unità Presidio Territoriale di Carpi in data 17/04/2025 ha inviato contributo tecnico con prescrizioni (assunto agli atti con prot. n. 70891), i cui contenuti sono riportati nel presente atto;

preso atto:

- dell'eliminazione degli sfiati silos associati ad E26 ed E50, pertanto, saranno eliminati i rispettivi punti di emissione e le prescrizioni e monitoraggi associate agli stessi;
- dell'eliminazione dei punti di emissione E55, E61 ed E71 riportati in premessa e della rinuncia all'attuazione della Fase B legata al punto E60;

ritenuto opportuno, ai fini di un ulteriore miglioramento rispetto ai flussi di massa riportati nella determina di screening, fissare a 30 mg/Nmc il limite di concentrazione per l'inquinante SOV per il punto di emissione E60; in tal modo, la percentuale di aumento per tale inquinante si ridurrà dal

31,72 % al 29,89%. Verificato che a seguito delle modifiche comunicate i flussi di massa per i restanti inquinanti non subiranno aumenti rispetto a quelli autorizzati con Det. n. 5511 del 09/10/2024, si ribadisce che per gli eventuali futuri aumenti dei flussi di massa il gestore deve tenere come riferimento il quadro autorizzato con Modifica Sostanziale AIA Det. n. 5343 del 18/10/2022 e gli aumenti autorizzati dettagliati nella tabella sottostante:

Flussi autorizzati (*)	Mod. Sost. AIA	3^ mod.	differenza
Polveri fredde	59,77	59,85	0,15 %
Polveri calde	6,96	7,56	8,62 %
Piombo	0,696	0,84	20,69 %
Fluoro	6,96	8,4	20,69%
S.O.V. (come C-org. totale)	62,64	82,512	29,89 %
Aldeidi	27,84	33,6	20,69 %
Ossidi di Azoto (come NO ₂)	250,56	252 (**)	0,57 %
Ossidi di Zolfo (come SO ₂)	696	840	20,69 %
Isocianati	0	1,92	-

(*) flussi calcolati nella condizione di funzionamento più impattante: tutti i forni di cottura in funzione e tutti i Post-combustori in fermata (peggiorativa rispetto al funzionamento reale)

(**) flusso calcolato con limite di concentrazione pari a 150 mg/Nmc

ribadita la necessità che vengano attuate tutte le misure di riduzione e mitigazione previste dal progetto e riportate in Det. n. 11759 del 10/06/2024 di screening, in considerazione del fatto che il comune di Finale Emilia appartiene alla zona Pianura Ovest, zona che il PAIR 2030 (approvato dalla Regione Emilia-Romagna con Delibera della Giunta regionale n. 152 del 30/01/2024), identifica come area di superamento dei valori limite di PM₁₀ e NO₂;

preso atto che il gestore in adempimento a quanto prescritto al punto 8 della sezione D2.4 dell'allegato alla Det. n. 5511/2024 in data 17/01/2025 ha inviato i primi autocontrolli successivi la modifica (assunti agli atti con prot. n. 9218) relativi ai punti di emissione per i quali sono stati ridotti i limiti di concentrazione per alcuni inquinanti, senza variazione delle restanti caratteristiche (E1, E4, E6, E7, E32, E35, E36, E44, E45, E49, E51, E52, E53, E54, E58). Ritenuto, tuttavia, necessario che per il punto di emissione E54 il gestore, rinunciando all'installazione della seconda linea di stuoiatura ST2 e non essendo ancora stata messa a regime la prima linea di stuoiatura ST1, invii nuovamente l'autocontrollo relativo, dopo l'aggiunta della linea suddetta;

preso atto che la ristrutturazione impiantistica sarà effettuata nelle 4 fasi sopra dettagliate le quali saranno ultimate nel 2027, si ritiene opportuno:

- aggiornare la sezione descrittiva del ciclo produttivo;
- rimodulare alcune delle scadenze riportate in Det. n. 5511/2024 (es. valutazione impatto acustico, relazione finale del carico organico per i post-combustori, relazione associata ai valori obiettivo, ecc);
- autorizzare n. 4 quadri delle emissioni in atmosfera in cui per ogni fase saranno dettagliati gli assetti, i monitoraggi e le prescrizioni (messe in esercizio, messe a regime, ecc) da rispettare;

verificato, infine, che le modifiche comunicate:

- non comportano variazione della capacità massima di produzione;
- non comportano variazioni significative per quanto riguarda le materie prime, la produzione di rifiuti, il bilancio idrico, gli scarichi idrici ed i consumi energetici;

verificato che le modifiche comunicate si configurano come **non sostanziali** e ritenendo necessario, alla luce delle modifiche e valutazioni riportate nel presente atto e per maggiore

chiarezza, aggiornare e sostituire la sezione C1.2 “Descrizione del Processo Produttivo e dell’assetto Impiantistico”, tutta la sezione D prescrittiva e tutta la sezione E di raccomandazioni dell’Allegato I dell’AIA e s.m.;

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;
- la D.D.G. Arpae n. 100/2022 di aggiornamento della designazione dei responsabili trattamento dati personali ai sensi del D.Lgs 196/2003;

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. 12 del 31/01/2025 di conferimento alla dott.ssa Valentina Beltrame dell’incarico dirigenziale di Responsabile Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. 13 del 31/01/2025 di conferimento alla dott.ssa Anna Manzieri dell’incarico dirigenziale di responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena;

reso noto che:

- come previsto dalla Deliberazione del Direttore Generale D.D.G. n. 100 del 20/07/2022, il titolare del trattamento dei dati personali fornito dal proponente è il Direttore Generale di ARPAE;
- il soggetto attuatore degli adempimenti previsti dalla normativa in materia di trattamento dei dati personali è la Responsabile dell’Area Autorizzazioni e Concessioni Centro dott.ssa Valentina Beltrame, come previsto dalla Deliberazione del Direttore Generale D.D.G. n. 163 del 22/12/2022;
- 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 la **Determinazione n. 5343 del 18/10/2022** di Modifica Sostanziale e s.m. alla Ditta Ceramiche Atlas Concorde S.p.A., avente sede legale in Via Canaletto n.141 a Spezzano in Comune di Fiorano Modenese (Mo), in qualità di gestore dell’installazione per la fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura denominato “Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. - Stabilimento di Finale Emilia” sito in via Panaria Bassa n.24, in Comune di Finale Emilia (MO), come di seguito indicato:
 - a) le Sezioni **C1.2** “Descrizione del Processo Produttivo e dell’assetto Impiantistico”, **D** “Sezione di Adeguamento e Gestione dell’impianto - Limiti, Prescrizioni, Condizioni di Esercizio” ed **E** “Raccomandazioni di Gestione” dell’Allegato I sono sostituite con quelle riportate nell’allegato al presente atto di modifica;

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 5343 del 18/10/2022 e s.m.**;
- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 5343 del 18/10/2022 e s.m., per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ceramiche Atlas Concorde S.p.A. e al Comune di Finale Emilia tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni Modenesi Area Nord - Sede di Finale Emilia;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. 33/2013 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae

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

ALLEGATO: ALLEGATO 3^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA CERAMICHE ATLAS CONCORDE S.P.A. - STAB. FINALE EMILIA (MO)

LA RESPONSABILE 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 3^ MODIFICA NON SOSTANZIALE AIA CERAMICHE ATLAS
CONCORDE S.P.A. - STAB. FINALE EMILIA (MO)**

- Rif. int. N. 26/01282550365
- sede legale in Via Canaletto n. 141, in Comune di Fiorano Modenese - Spezzano (Modena) e sede produttiva in Via Panaria Bassa n. 24, in Comune di Finale Emilia (Mo).
- attività di fabbricazione di prodotti ceramici (monoporosa e gres porcellanato a ciclo parziale) mediante cottura (punto 3.5 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.)

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

La Ditta CERAMICHE ATLAS CONCORDE S.P.A., a seguito della modifica sostanziale AIA autorizzata con Determina n. 5343 del 18/10/2022, produce piastrelle in monoporosa ed in gres porcellanato, entrambe a ciclo parziale.

Con Determina n. 4638 del 13/09/23 di modifica non sostanziale AIA è stata autorizzata la seconda fase di ristrutturazione dello stabilimento che ha comportato: l'installazione di una seconda linea per grandi formati costituita n. 1 pressa, n. 1 essiccatoio orizzontale e n. 1 linea di smalteria per la decorazione del semilavorato, l'installazione di un forno per grandi formati, la sostituzione di uno dei due forni a servizio della linea formati tradizionali ed ulteriori modifiche ai reparti di rettifica e squadratura, scelta e confezionamento.

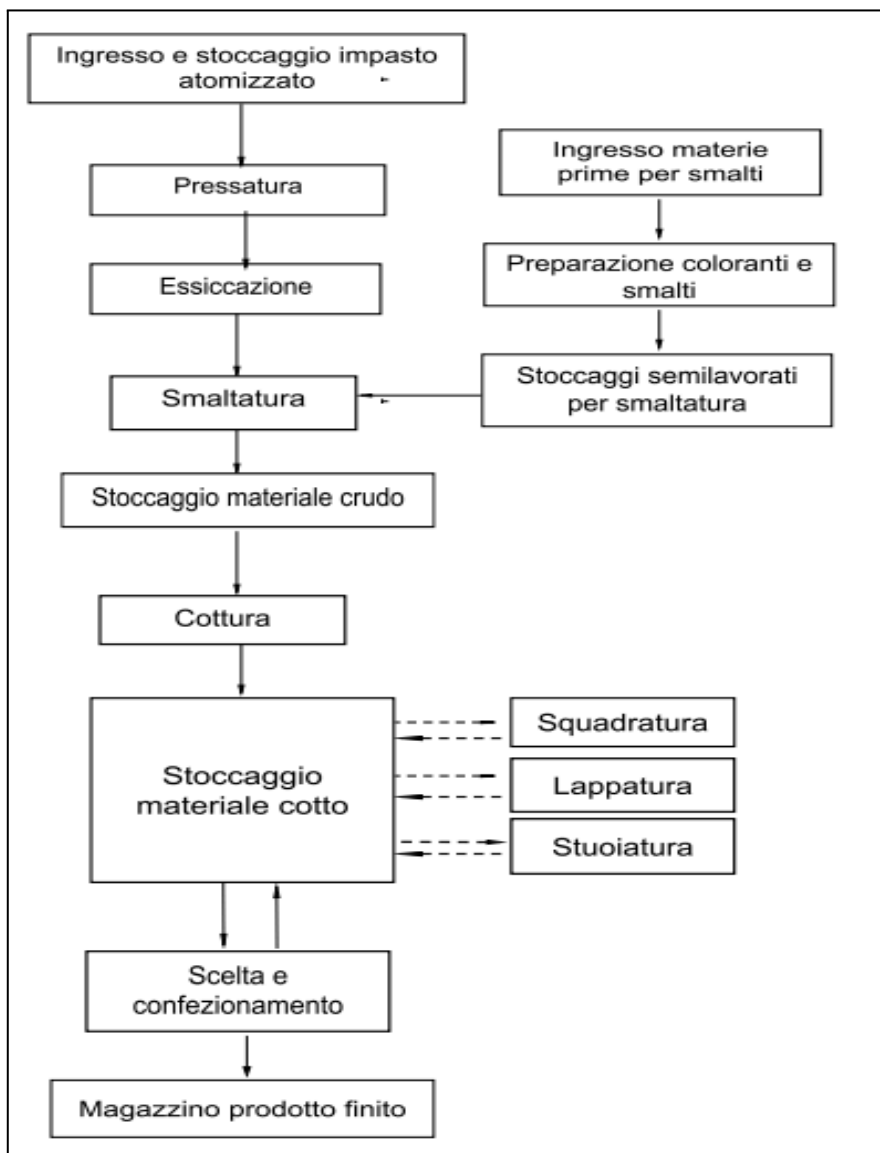
Le modifiche autorizzate non hanno variato la capacità produttiva massima giornaliera di prodotto finito pari a **469 t/g.**

A seguito di chiusura positiva del procedimento di screening relativo al progetto *'Modifiche impiantistiche e nuove linee di stuoiatura (fase2b) presso stabilimento ceramico'* con rilascio della Determina Dirigenziale n. 11759 del 10/06/2024 da parte della Regione Emilia Romagna, è stata rilasciata la **Det. n. 5511 del 09/10/2024** di 2^ modifica non sostanziale AIA.

Con domanda di modifica non sostanziale AIA del 28/02/2025 il gestore richiede alcune modifiche a quanto autorizzato nella determina suddetta e propone per i forni e post-combustori una modifica in 4 fasi al fine di arrivare all'assetto finale già autorizzato con Det. 5511/2024 (il dettaglio è riportato in determina del presente atto).

L'assetto impiantistico complessivo di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di modifica non sostanziale AIA del 28/02/2025.

Nella figura sottostante è schematizzato il ciclo di fabbricazione che sarà adottato nell'impianto in esame a seguito delle modifiche impiantistiche richieste.



Si tratta di un tipico ciclo ceramico a ciclo parziale, le cui fasi sono ampiamente descritte nelle Linee Guida di riferimento. Di seguito, si riporta una breve sintesi illustrativa del processo produttivo.

Ingresso supporto già formato ed impasto atomizzato

L'atomizzato viene recapitato come semilavorato da aziende terze del settore mediante autocarri e viene scaricato attraverso due tramogge, per essere raccolto in silos dedicati e da questi, inviato alla pressatura.

Presso lo stabilimento sono presenti n.3 tramogge di carico (di cui solo 2 funzionanti in contemporanea) e n. 40 sili per lo stoccaggio dell'atomizzato.

Pressatura

L'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito, tramite un sistema di nastri trasportatori, alle tramogge di carico delle presse idrauliche, all'interno delle quali avviene la miscelazione delle polveri in funzione del tipo di prodotto da realizzare. Successivamente, la miscela viene distribuita nello stampo della pressa, in modo uniforme e pressata. La fase di pressatura delle polveri atomizzate è ottenuta tramite presse dotate di stampi idonei al formato desiderato. La piastrella cruda, tramite apposito sistema di trasporto, è inviata all'essiccazione.

Presso lo stabilimento sono presenti n.3 presse per formati tradizionali (PR1, PR2, PR3) e n.2 compattatori per grandi formati (PL1, PL2).

Essiccamento

La fase di essiccazione ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude, irrobustire il prodotto, renderlo adatto ad essere movimentato ed a ridurre i tempi del successivo ciclo di cottura. L'essiccazione è ottenuta tramite impianti d'essiccazione verticale in correnti d'aria calda prodotta da bruciatori. L'essiccazione ha durata variabile e, successivamente, la piastrella viene trasportata alle linee di smaltatura.

Presso lo stabilimento sono presenti n.2 essiccatoi per formati tradizionali (EVA1, EVA2), n.1 essiccatoio pre-forno 1 per formati tradizionali e n.2 essiccatoi per grandi formati (ESS1, ESS2).

Preparazione smalti e Smaltatura

Le materie prime per smalti giungono in stabilimento tramite autotreni, su pedane in sacconi e sacchi ermeticamente sigillati od in fusti chiusi e vengono adeguatamente stoccate all'interno dello stabilimento produttivo, in apposita zona.

I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni sono preparati, secondo specifiche ricette, tramite la macinazione ad umido delle opportune materie prime (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc) mediante l'utilizzo di appositi mulini e macinate con acqua in modo da poter essere, poi, applicate a liquido sul supporto. Altri prodotti vengono applicati a secco e, altri ancora, arrivano già pronti per l'uso.

La smaltatura è la fase del ciclo produttivo in grado di dotare la superficie del prodotto delle caratteristiche estetiche finali mediante l'applicazione sulla superficie della piastrella cruda di un sottile spessore di smalto dopo l'essiccazione e prima della fase di cottura.

L'operazione viene eseguita sulle piastrelle passanti lungo le linee dove sono installate diverse applicazioni di diversi materiali dotati di caratteristiche estetiche differenti: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, engobio e graniglie minerali.

Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere. I macchinari più impiegati sono quelli che utilizzano la tecnica della distribuzione a spruzzo di smalti e fiammature (aerografo o dischi rotanti), la tecnica delle applicazioni serigrafiche con macchine serigrafiche rotative e/o a rullo (rocket) e le stampanti di tipo digitale.

Al termine delle linee di smalteria, mediante sistemi di movimentazione e carico/scarico automatizzati, le piastrelle smaltate sono convogliate all'ingresso dei forni ove, depositate su rulli, iniziano il ciclo di cottura.

Presso lo stabilimento sono presenti n. 3 linee di smaltatura per formati tradizionali (SM1, SM2, SM3), n.2 linee smaltatura per grandi formati (SL1, SL2) e n. 8 mulini di macinazione smalti discontinui.

Cottura

E' il processo termico che consente di conferire alle piastrelle le caratteristiche meccaniche e le proprietà d'inerzia chimico-fisica. Sono utilizzati forni a rulli all'interno dei quali, grazie a bruciatori ad alta velocità a metano, si generano elevate temperature necessarie per sviluppare, nel corpo ceramico, le trasformazioni fisiche e chimiche desiderate.

Il tempo di cottura delle piastrelle varia a seconda del formato e dello spessore del materiale. Il ciclo di cottura è costituito da una fase di preriscaldamento, una fase di cottura e una fase di raffreddamento. Al termine, le piastrelle in uscita dal forno vengono stoccate in appositi parcheggi per il prodotto cotto, in attesa di un'eventuale squadratura e della scelta finale.

Nella tabella sottostante sono riportati i forni presenti nelle diverse fasi di ristrutturazione impiantistica con indicazione degli RTO collegati.

Fase 1 stato attuale	Fase 2 intermedia	Fase 3 intermedia	Fase 4 stato finale
- forno F1 con essiccatoio pre-forno per formati tradizionali (RTO E39 metà portata) - forno FL1 per grandi formati (RTO E49)	- forno F1 con essiccatoio pre-forno per formati tradizionali (RTO E39) - forno FL1 per grandi formati (RTO E49) - forno FL2 per grandi formati bicanale, solo canale basso (RTO E39)	- forno F1 con essiccatoio pre-forno per formati tradizionali (no RTO) - forno FL1 per grandi formati (RTO E49) - forno FL2 per grandi formati bicanale (canale alto e canale basso E39)	- forno F1 con essiccatoio pre-forno per formati tradizionali (RTO E63) - forno FL1 per grandi formati (RTO E49) - forno FL2 per grandi formati bicanale (canale alto e canale basso E39)

Rettifica/squadratura a secco e lappatura ad umido

Successivamente alla fase di cottura alcune piastrelle sono sottoposte all'operazione di rettifica/squadratura a secco e/o lappatura ad umido per conferire alle stesse determinate caratteristiche morfologiche sia superficiali, che perimetrali. I pezzi in uscita dall'impianto sono avviati alla fase di scelta.

Nella tabella sottostante sono riportati gli impianti presenti nelle diverse fasi di ristrutturazione impiantistica.

Fase 1 stato attuale	Fase 2 intermedia	Fase 3 intermedia	Fase 4 stato finale
- 3 linee di squadratura a secco (SQ1, SQ2, SQ3) - 1 linea pre-rettifica lappatura - 1 linea di lappatura a umido LP1	- 3 linee di squadratura a secco (SQ1, SQ2, SQ3) - 2 linee pre-rettifica lappatura - 2 linee lappatura a umido LP1, LP2		- 4 linee di squadratura a secco (SQ1, SQ2, SQ3, SQ4) - 2 linee pre-rettifica lappatura - 2 linee lappatura a umido LP1, LP2

Stuoatura

In tale fase, viene applicata sul lato inferiore delle lastre di grandi dimensioni una sottile rete in fibra di vetro (cosiddetta "stuoia") con lo scopo di rinforzare strutturalmente il prodotto stesso, sia ai fini della sua successiva lavorabilità che, soprattutto, dei suoi impieghi più tecnici. Nello specifico, dopo l'ingresso sulla linea di trasporto le lastre ceramiche vengono ribaltate di 180° al fine di poter operare sulla faccia inferiore posizionata verso l'alto. Al ribaltamento segue poi un breve ciclo di riscaldamento a raggi infrarossi finalizzato ad asciugare l'eventuale umidità che potrebbe essere presente sui pezzi a seguito della lappatura ad umido o del semplice stoccaggio in esterno. La faccia inferiore viene spazzolata per conseguire una superficie quanto più pulita e priva di polvere possibile. Giunte alla fase di incollaggio le superfici inferiori delle lastre vengono rivestite con uno strato di apposito collante poliuretanico bicomponente ad asciugatura controllata, sopra al quale viene stesa la stuoia di rinforzo in fibra di vetro, opportunamente dimensionata e rifilata per non sporgere oltre il bordo di ciascun pezzo. Conclusa la stesura della rete, mediante robot vengono spatolate tutte le superfici trattate, al fine di immergere completamente la stuoia all'interno dello strato di collante depositato in precedenza e renderla così totalmente solidale alle lastre ceramiche. Infine, le lastre vengono lasciate riposare a temperatura controllata all'interno di un apposito essiccatore elettrico allo scopo di accelerare l'indurimento del collante bicomponente, prima di poter essere nuovamente ribaltate ed impilate sopra ad appositi panconi di stoccaggio, pronte per le successive fasi di lavorazione e confezionamento.

Al termine della ristrutturazione impiantistica sarà presente n. 1 linea di stuoatura con 1 sola cabina per grandi formati (ST1).

Scelta e Confezionamento

Durante la fase di scelta tutte le piastrelle sono controllate in termini di dimensioni ed in termini di qualità estetica. Per quanto riguarda gli aspetti qualitativi delle piastrelle, gli addetti provvedono al controllo dell'aspetto visivo, alla determinazione del tono ed alla verifica dell'eventuale presenza di difetti superficiali.

In funzione dei risultati dei controlli effettuati le piastrelle sono suddivise in determinate classi di scelta, prima di essere opportunamente inscatolate, utilizzando apparecchiature automatiche e posizionate su pallet. Quest'ultimi, sono opportunamente imballati con reggette e termoretraibile mediante apposito fornello a gas metano.

Al termine della ristrutturazione impiantistica saranno presenti n.2 linee di scelta per formati tradizionali (SC1, SC2), n.4 linee di scelta per grandi formati (SC3, SC4, SC5, SC6) e n.3 linee confezionamento (n.1 linea nella Fase 1, n.2 linee nella fase 2 e n.3 linee nella fase 3).

Magazzino spedizioni

Il materiale inscatolato e pallettizzato viene trasportato, tramite carrelli elevatori, nel magazzino prodotto finito, ove rimane in attesa della spedizione mediante autocarri.

Al termine della ristrutturazione, inoltre, a servizio delle attività di cui sopra saranno presenti nel sito e rilevanti:

- un laboratorio di ricerca e sviluppo che svolge la funzione di controllo delle materie prime in ingresso e dei semilavorati, della produzione e ricerca di nuovi prodotti da presentare sul mercato;
- un'officina per le manutenzioni aziendali;
- un sistema di depurazione delle acque di lavaggio delle linee di smalteria e della macinazione smalti che, mediante un processo chimico-fisico, consente il parziale recupero delle acque al medesimo scopo. I fanghi sono raccolti in una vasca in acciaio fuori terra da 3 mc per essere avviati alla filtropressatura e poi, a ditte autorizzate al recupero;
- filtri per l'abbattimento delle polveri situati in varie zone dello stabilimento. Questi impianti 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 sono dotati di sistema di dosatura di una sostanza reagente (calce idrata) con la funzione di abbattere gli elementi inquinanti derivanti dalle reazioni chimiche che si generano durante il processo di cottura delle piastrelle, in particolare, il fluoro e i suoi composti. Il materiale raccolto dalla depurazione dei fumi dei forni, considerato un rifiuto pericoloso, viene conferito a ditte autorizzate al recupero;
- n. 3 post-combustori termici a servizio dei forni di cottura per l'abbattimento delle sostanze odorigene;
- n. 2 impianti di depurazione chimico-fisico a ciclo chiuso a servizio dei reflui derivanti rispettivamente dalle linee di lappatura ad umido.

<i>D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.</i>
--

D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'IMPIANTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

L'assetto tecnico dell'impianto non richiede adeguamenti, pertanto, tutte le seguenti prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio devono essere rispettate dalla data di validità del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 Finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena, al Comune di Finale Emilia (MO) annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
 - documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena, al Comune di Finale Emilia (MO). Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'Autorità competente a in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in *materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della *normativa in materia di valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della *normativa in materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.

4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena ed i Comuni interessati in caso di **violazioni delle condizioni di autorizzazione**, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di **incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente**, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'ARPAE di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'Autorità competente;
6. le difformità tra i valori misurati ed i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del Gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena **entro 24 ore dall'accertamento**. **I superamenti dei valori limite emissivi autorizzati**, potranno essere suscettibili di sanzioni secondo l'art. 29-quattordecies, comma 3 e comma 4 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.;
7. alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria **l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto, il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di **modifica non sostanziale dell'AIA**);
8. il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" (presentata in data 05/02/2014) di cui all'art. 29-ter comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo o acque sotterranee;
9. il gestore **entro il 31/12/2025** in merito agli inquinanti considerati critici per la qualità dell'aria in Comune di Finale Emilia (con particolare riferimento all'inquinante "materiale particolato"), in un'ottica di miglioramento continuo, dovrà inviare ad ARPAE di Modena e Comune di Finale Emilia una relazione contenente le valutazioni in merito all'efficienza dei sistemi di monitoraggio in continuo delle polveri fredde sugli impianti di abbattimento a presidio delle emissioni aventi portata >5.000 Nm³/h;
10. il gestore dovrà realizzare tutti gli interventi di bonifica acustica riportati nei documenti di:
 - *"Previsionale acustico Atlas Finale"* datato 08/11/2021, integrato con quanto riportato nel documento *"Allegato 1- Relazione tecnica"*, entrambi allegati alla domanda di modifica sostanziale AIA del 29/04/2022;

- “*Previsione di impatto acustico*” datato 31/05/2023 allegato alla domanda di modifica non sostanziale AIA del 13/07/2023;
- “*Previsione di impatto acustico*” datato 09/02/2024 e “*Relazione tecnica MNS - Ceramiche Atlas Concorde - Finale*” allegati alla domanda di modifica non sostanziale AIA del 07/08/2024

ed **entro il 28/02/2026** il gestore:

- a. dovrà effettuare una **nuova valutazione d'impatto acustico** al fine di confermare con una campagna di misure diurne e notturne il rispetto dei livelli di immissione assoluti al confine aziendale e dei livelli differenziali presso i recettori sensibili individuati. L'indagine dovrà essere effettuata almeno nelle postazioni di misura P1, P2, P3 e presso il recettore R1 (rif. punti sezione D2.7);
- b. inviare ad ARPAE di Modena e Comune di Finale Emilia **relazione tecnica** riportante:
 - una descrizione di tutte le opere di mitigazione effettuate (indicante anche le caratteristiche acustiche dei materiali fonoassorbenti impiegati);
 - l'elenco delle sorgenti aggiornato,
 - planimetria in cui siano riportate le sorgenti, i punti di misura a confine ed i recettori;
 - i risultati delle misure effettuate.

Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli ulteriori interventi di bonifica acustica previsti e le tempistiche di attuazione.

La periodicità quinquennale prevista nel Piano di Monitoraggio alla Sezione D3.1.7 dell'Allegato I dell'AIA sarà conteggiata a partire dalla data riportata nella relazione suddetta.

11. il gestore **entro 90 giorni** dalla data di messa a regime di tutti i punti di emissione previsti nella FASE 4 (E62 - E63) dovrà effettuare un **collaudo acustico** al fine di attestare il rispetto dei valori limite diurni e notturni di immissione assoluti e differenziale. Le misurazioni dovranno essere eseguite almeno presso i punti a confine ed eventuali recettori interessati dall'impatto acustico prodotto dai nuovi impianti. Il tempo di misura da adottare dovrà essere rappresentativo della massima condizione d'esercizio delle sorgenti sonore installate e dovranno essere riportati anche gli andamenti temporali degli Leq misurati, corredati di commento circa il funzionamento delle sorgenti sonore significative indagate e l'eventuale presenza di eventi sonori particolari. **Entro la medesima scadenza**, inoltre, dovrà essere inviata ad ARPAE di Modena e Comune di Castelnuovo Rangone la relativa relazione di collaudo riportante le misure effettuate, i risultati ottenuti ed una descrizione tecnica di tutte le eventuali opere realizzate. Nel caso in cui siano rilevati superamenti dei limiti suddetti, nella relazione dovranno essere dettagliati gli ulteriori interventi di bonifica previsti e le tempistiche di attuazione.
12. il gestore dovrà garantire nel tempo il mantenimento in buono stato delle fasce verdi, composte da diverse essenze, che saranno messe a dimora rispettivamente a confine aziendale in prossimità della vasca di laminazione e sui due lati confinanti con il recettore R1 come specificato nel documento “*Allegato I- Relazione tecnica*”, illustrato nella “*Planimetria protezione recettore - Progetto fascia verde mitigazione acustica*” datata 05/04/2022 (allegati alla domanda di modifica sostanziale AIA del 29/04/2022), nella “*Planimetria inquadramento intervento*” datata 22/09/2022 e nei documenti integrativi presentati ed approvati in ambito di procedimento di screening di cui alla Determinazione n. 11759 del 10/06/2024 (previste ulteriori piantumazioni arboree, per un totale di 270 elementi, rif. “*Planimetria opere di mitigazione*”);

13. il gestore, per i post combustori associati ai punti di emissione **E39** ed **E63**, dovrà inviare ad ARPAE di Modena **entro 90 gg** dalla data di messa a regime di E63 (situazione impiantistica definitiva) una relazione in cui sia definito il carico organico minimo per attivare i post-combustori termici (in percentuale, in quantità, ecc), specificando anche le valutazioni ed i calcoli effettuati per individuare lo stesso.

D2.3 Raccolta dati ed informazione

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

A tal fine, il gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3. In particolare, per quanto riguarda emissioni in atmosfera e scarichi idrici, le informazioni sulle analisi periodiche prescritte devono essere annotate utilizzando gli appositi "Format per la registrazione dei campionamenti periodici" di cui all'Allegato 3 alla D.G.R. 152/2008 (Moduli A/1, A/2 e S/1), integrati dagli specifici Moduli dello strumento di reporting dei dati di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato 1 alla sopra citata Delibera Regionale, per i quali è ammessa la tenuta e l'archiviazione anche in forma elettronica.

D2.4 Emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare nelle n.4 fasi di ristrutturazione è riportato nelle tabelle sottostanti.

FASE 1 - Stato attuale

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 – Cottura Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E4 - Smaltatura (linee SM1-2-3) + cabine di spruzzatura (&)	PUNTO DI EMISSIONE E6 – Sili, Travasi e Macinazione Smalti	PUNTO DI EMISSIONE E7 – Pulizia pneumatica reparti pre-cottura
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	15.000	30.000	57.000	2.500
Altezza minima (m)	13	14	25	14
Durata (h/g)	24 (#)	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	4,5	5	5	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	-	5	5	5
Piombo (mg/Nmc)	0.5	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	5	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	45	-	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	20	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	150	-	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	500 (°)	-	-	-
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	3000 (!)	-	-	-
Impianto di depurazione	Filtro tessuto a calce	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto

<i>Frequenza autocontrolli</i>	<i>(§) Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NOx, Pb</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>
--------------------------------	--	--	--	--

(&) è previsto il funzionamento di una sola cabina per volta, senza contemporaneità di utilizzo

(#) emissione che può essere convogliata al post-combustore termico dedicato associato al punto di emissione E39

(*) 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.

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto **D2.4.20**

(§) vedi nota monitoraggi delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 1**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E13 - Raffreddamento Lento Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E14 - Emergenza Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E19 - Essiccatoio Eva 1	PUNTO DI EMISSIONE E20 - Essiccatoio Eva 2
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	8.000	14.000	19.000	19.000
Altezza minima (m)	8	10	18	18
Durata (h/g)	24	Emergenza	24	24
<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E21 - Essiccatoio Pre-Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E28 - Gruppo Elettrogeno CAB. 2 (500 KVA)	PUNTO DI EMISSIONE E30 - Raffreddamento Finale Forno F1
Messa a regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	3.000	2.500	20.000
Altezza minima (m)	9	3	8
Durata (h/g)	24	Emergenza	24
<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E31 - Gruppo Elettrogeno Forno F1 (40 KVA)	PUNTO DI EMISSIONE E32 - Squadatura SQ1	PUNTO DI EMISSIONE E34 - Gruppo Elettrogeno CAB.1 (825 KVA)	PUNTO DI EMISSIONE E35 - Pulizia pneumatica reparti post-cottura
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	100	30.000	3.700	1.500
Altezza minima (m)	10	13	3	13
Durata (h/g)	Emergenza	24	Emergenza	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	6,5	-	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (°)	-	5	-	5

Impianto di depurazione	-	filtro a tessuto	-	filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	-	<i>Semestrale per 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 ≥ 25 g/h

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E36 – Squadratura SQ2	PUNTO DI EMISSIONE E37 – Pressatura (Presse 1-2-3)	PUNTO DI EMISSIONE E39 - Post-combustore (RTO) associato a Forno F1
Messa a regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	30.000	30.000	15.000 (&)
Altezza minima (m)	11	25	13
Durata (h/g)	24	24	24 (£)
Materiale Particellare (mg/Nmc)	6,5	5,6	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	5	5	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	-	-	45
Aldeidi (mg/Nm ³)	-	-	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	-	-	150
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	-	-	500 (°)
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	-	-	900 (!)
Impianto di depurazione	filtro a tessuto	filtro a tessuto	Impianto di ossidazione termica rigenerativa
<i>Frequenza autocontrolli</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	(§) <i>Trimestrale per portata e Concentrazione di odori</i> <i>Semestrale per SOV ed Aldeidi</i> <i>Annuale per NOx</i>

(&) impianto utilizzato alla metà della sua potenzialità per il solo forno F1

(*) 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

(£) Post-combustore a servizio dell'emissione E1, a discrezione dell'azienda il sistema di post-combustione potrà anche essere fermato → Vedere prescrizione specifica D2.4.14 (registro interno).

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida ed esclusivamente per le misure effettuate a valle del post-combustore termico E39; in caso di eventuale superamento, è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto D2.4.20

(§) vedi nota monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 1**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E40 – Formatura PL2	PUNTO DI EMISSIONE E42 - Essiccatoio ESS2 camino 1	PUNTO DI EMISSIONE E43 - Essiccatoio ESS2 camino 2	PUNTO DI EMISSIONE E44 - Smaltatura SL2
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	30.000	17.000	17.000	40.000

Altezza minima (m)	25	9	9	13
Durata (h/g)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	5,6	-	-	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (°)	5	-	-	5
Impianto di depurazione	filtro a tessuto	-	-	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	Semestrale per portata, polveri	-	-	Semestrale per 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 E45 – Cottura (F1L)	PUNTO DI EMISSIONE E46 - Emergenza Forno F1L	PUNTO DI EMISSIONE E47 - Raffreddamento lento Forno F1L
Messa a regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	25.000	25.000	0 - 22.000 (&)
Altezza minima (m)	13	10	8
Durata (h/g)	24 (#)	emergenza	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	4,5	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	-	-	-
Piombo (mg/Nmc)	0.5	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	5	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	45	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	20	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	150	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	500 (°)	-	-
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	3.000 (!)	-	-
Impianto di depurazione	Filtro tessuto a calce	-	-
Frequenza autocontrolli	(§) Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NOx, Pb	-	-

(&) portata variabile in quanto è previsto il recupero dei fumi all'interno dell'essiccatoio ESS2 per cui, in condizione di recupero totale (situazione standard), l'emissione E47 non emetterà nulla, mentre in condizioni di recupero parziale l'emissione potrà emettere da 0 a 22.000 Nmc/h

(#) emissione che può essere convogliata al post-combustore termico dedicato associato al punto di emissione E49.

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto **D2.4.20**

(§) vedi nota monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 1**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E48 - Raffreddamento finale Forno F1L	PUNTO DI EMISSIONE E49 - Post-combustore (RTO) associato a Forno F1L
Messa a regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	37.500	25.000
Altezza minima (m)	8	13
Durata (h/g)	24	24 (€)
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	-	45
Aldeidi (mg/Nm ³)	-	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	-	150
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	-	500 (°)
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	-	900 (!)
Impianto di depurazione	-	Impianto di ossidazione termica rigenerativa
Frequenza autocontrolli	-	(§) Trimestrale per portata e Concentrazione di odori Semestrale per SOV ed Aldeidi Annuale per NOx

(€) Post-combustore a servizio dell'emissione E45, a discrezione dell'azienda il sistema di post-combustione potrà anche essere fermato → Vedere prescrizione specifica **D2.4.14** (registro interno).

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida ed esclusivamente per le misure effettuate a valle del post-combustore termico E49; in caso di eventuale superamento, è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto **D2.4.20**

(§) vedi nota monitoraggi delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 1**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E51 - Squadratura SQ3	PUNTO DI EMISSIONE E52 - Lappatura (LP1)	PUNTO DI EMISSIONE E53 - Pre-rettifica Lappatura (LP1)	PUNTO DI EMISSIONE E54 - Scelta (SC1÷6) e Stuoatura (ST1)
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	(*)
Portata massima (Nmc/h)	30.000	30.000	20.000	15.000
Altezza minima (m)	13	13	13	13
Durata (h/g)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	6,5	5	6,5	5
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 per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri

(*) rif. prescrizione invio 1^a autocontrollo **D2.4.8 - Fase 1**

(°) 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 E58 - Smaltatura SL1	PUNTO DI EMISSIONE E59 - Gruppo Elettrogeno CAB.3 (330 KVA)	PUNTO DI EMISSIONE E60 - Aspirazione Incollaggio Stuoatura ST1	PUNTO DI EMISSIONE E70 - Essiccatore elettrico stuoatura ST1
Messa a regime	A regime	A regime	(*)	(**)
Portata massima (Nmc/h)	40.000	1.300	8.000	tiraggio naturale
Altezza minima (m)	13	3	8	8
Durata (h/g)	24	Emergenza	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	5	-	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (°)	5	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	-	-	30	-
Isocianati (mg/Nm ³)	-	-	5	-
Impianto di depurazione	filtro a tessuto		batteria di filtri in serie: cella filtrante pieghettata in fibra sintetica, filtro carta + poliestere, filtro poliestere/rete e filtro carta pieghettata	-
Frequenza autocontrolli	Semestrale per portata, polveri		Semestrale per portata, SOV e Isocianati	-

(*) rif. prescrizioni messa in esercizio e messa a regime **D2.4 n. 4, 5 e 6 - Fase 1**

(**) rif. prescrizioni messa in esercizio **D2.4 n. 3 e 6 - Fase 1**

(°) 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

(§) Monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori ad essi associati

Il monitoraggio deve avvenire con le seguenti modalità:

- in condizioni di funzionamento del post combustore
 - a valle del filtro a tessuto: portata, polveri, F, Pb;
 - a valle del post-combustore: portata, SOV, Aldeidi, NOx;
 - a monte e a valle del post-combustore: portata e odori;
- nel caso in cui i post combustori non siano attivi i relativi autocontrolli sono sostituiti dagli autocontrolli sulle emissioni dei forni per tutti i parametri specificati nel quadro riassuntivo.

Nella tabella che segue viene riportato il monitoraggio per la **FASE1**.

forno n°	filtro n°	RTO n°	autocontrolli	
F1	E1	E39 per portata pari a metà	RTO spento: tutti i parametri a valle del filtro a tessuto a servizio di E1	
			RTO in funzione: 1. a valle del filtro a tessuto a servizio di E1 2. a valle del post-combustore termico a servizio di E39 3. monte/valle del post-combustore termico a servizio di E39	1. portata, polveri, F, Pb 2. portata, SOV, aldeidi, NOx 3. portata e odori
F1L	E45	E49	RTO spento: tutti i parametri a valle del filtro a tessuto a servizio di E45	
			RTO in funzione: 1. a valle del filtro a tessuto a servizio di E45 2. a valle del post-combustore termico a servizio di E49 3. monte/valle del post-combustore termico a servizio di E49	1. portata, polveri, F, Pb 2. portata, SOV, aldeidi, NOx 3. portata e odori

FASE 2 - Primo Transitorio

Nelle tabelle che seguono sono riportati solamente i punti di emissione nuovi e che subiscono modifiche, per i restanti punti di emissione si rimanda al quanto autorizzato alla Fase 1.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 – Cottura Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E39 - Post-combustore (RTO) associato a Forno F1 e Forno F2L canale basso
Messa a regime	A regime	(*)
Portata massima (Nmc/h)	15.000	30.000
Altezza minima (m)	13	13
Durata (h/g)	24 (#)	24 (£)
Materiale Particellare (mg/Nmc)	4,5	-
Piombo (mg/Nmc)	0.5	-
Fluoro (mg/Nmc)	5	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	45	45
Aldeidi (mg/Nmc)	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	150	150
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	500 (°)	500 (°)
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	3000 (!)	900 (!)
Impianto di depurazione	Filtro tessuto a calce	Impianto di ossidazione termica rigenerativa
<i>Frequenza autocontrolli</i>	(§) <i>Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NOx, Pb</i>	(§) <i>Trimestrale per portata e Concentrazione di odori Semestrale per SOV ed Aldeidi Annuale per NOx</i>

(*) rif. prescrizioni messa in esercizio e messa a regime **D2.4 n. 4, 5 e 6 - Fase 2**

(#) emissione che può essere convogliata al post-combustore termico associato al punto di emissione E39.

(£) Il post-combustore a servizio delle emissioni E1 ed E64b a discrezione dell'azienda potrà anche essere fermato -- Vedere prescrizione specifica D2.4.14 (registro interno).

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto **D2.4.20**

(§) vedi nota monitoraggi delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 2**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E41 - Formatura PL1	PUNTO DI EMISSIONE E52 - Lappatura (LP1 e LP2)	PUNTO DI EMISSIONE E53 - Pre-rettifica Lappatura (LP1 e LP2)	PUNTO DI EMISSIONE E56 - Essiccamento ESS1 Camino 1	PUNTO DI EMISSIONE E57 - Essiccamento ESS1 Camino 2
Messa a regime	(*)	(**)	(**)	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	30.000	30.000	20.000	26.000	20.000
Altezza minima (m)	25	13	13	9	9
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	5,6	5	6,5	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (°)	5	5	5	-	-
Impianto di depurazione	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto	-	-
Frequenza autocontrolli	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	-	-

(*) rif. prescrizioni messa in esercizio e messa a regime **D2.4 n. 4, 5 e 6 - Fase 2**

(**) rif. prescrizione invio 1^a autocontrollo **D2.4.8 - Fase 2**

(°) 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 E64/B - Cottura Forno F2L (canale basso)	PUNTO DI EMISSIONE E66 - Emergenza forno F2L canale basso	PUNTO DI EMISSIONE E67 - Raffreddamento lento forno F2L (canale alto in fermata + canale basso)	PUNTO DI EMISSIONE E69 - Raffreddamento finale forno F2L canale basso
Messa a regime	(*)	(**)	(*)	(*)
Portata massima (Nmc/h)	15.000	15.000	28.000	20.000
Altezza minima (m)	13	10	10	10
Durata (h/g)	24 (#)	emergenza	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	4,5	-	-	-
Piombo (mg/Nmc)	0,5	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	5	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	45	-	-	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	20	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	150	-	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	500 (°)	-	-	-
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	3000 (!)	-	-	-

Impianto di depurazione	Filtro tessuto a calce	-	-	-
Frequenza autocontrolli	(§) Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NOx, Pb	-	-	-

(*) rif. prescrizioni messa in esercizio e messa a regime **D2.4 n. 4, 5 e 6 - Fase 2**

(**) rif. prescrizioni messa in esercizio **D2.4 n. 3 e 6 - Fase 2**

(#) emissione che può risultare convogliata al post-combustore termico associato al punto di emissione E39

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto **D2.4.20**

(§) vedi nota monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 2**

(§) Monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori ad essi associati

Il monitoraggio deve avvenire con le seguenti modalità:

- in condizioni di funzionamento del post combustore
 - a valle del filtro a tessuto: portata, polveri, F, Pb;
 - a valle del post-combustore: portata, SOV, Aldeidi, NOx;
 - a monte e a valle del post-combustore: portata e odori;
- nel caso in cui i post combustori non siano attivi i relativi autocontrolli sono sostituiti dagli autocontrolli sulle emissioni dei forni per tutti i parametri specificati nel quadro riassuntivo.

Nella tabella che segue viene riportato il monitoraggio per la **FASE 2**.

forno n°	filtro n°	RTO n°	autocontrolli	
F1L	E45	E49	RTO spento: tutti i parametri a valle del filtro a tessuto a servizio di E45	
			RTO in funzione: 1. a valle del filtro a tessuto a servizio di E45 2. a valle del post-combustore termico a servizio di E49 3. monte/valle del post-combustore termico a servizio di E49	1. portata, polveri, F, Pb 2. portata, SOV, aldeidi, NOx 3. portata e odori
F2L	E64b (*) canale basso	E39	RTO spento: tutti i parametri a valle dei filtri a tessuto a servizio di E64b ed E1	
F1	E1 (*)		RTO in funzione: 1. a valle dei filtri a tessuto a servizio di E64b ed E1 2. a valle del post-combustore termico a servizio di E39 3. monte/valle del post-combustore termico a servizio di E39	1. portata, polveri, F, Pb 2. portata, SOV, aldeidi, NOx 3. portata e odori

(*) nel caso in cui una delle 2 emissioni non sia convogliata a RTO, gli autocontrolli verranno effettuati come nel caso di "RTO spento"

FASE 3 - Secondo Transitorio

Nelle tabelle che seguono sono riportati solamente i punti di emissione nuovi e che subiscono modifiche, per i restanti punti di emissione si rimanda al quanto autorizzato alle Fasi 1 e 2.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 – Cottura Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E39 - Post-combustore (RTO) associato a Forno F2L canale alto e basso
Messa a regime	A regime	(*)
Portata massima (Nmc/h)	15.000	30.000
Altezza minima (m)	13	13
Durata (h/g)	24	24 (£)
Materiale Particellare (mg/Nmc)	4,5	-
Piombo (mg/Nmc)	0,5	-
Fluoro (mg/Nmc)	5	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	45	45
Aldeidi (mg/Nmc)	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	150	150
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	500 (°)	500 (°)
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	3000 (!)	900 (!)
Impianto di depurazione	Filtro tessuto a calce	Impianto di ossidazione termica rigenerativa
<i>Frequenza autocontrolli</i>	(§) <i>Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NOx, Pb</i>	(§) <i>Trimestrale per portata e Concentrazione di odori Semestrale per SOV ed Aldeidi Annuale per NOx</i>

(*) rif. prescrizione invio 1^a autocontrollo **D2.4.8 - Fase 3**

(£) Il post-combustore a servizio delle emissioni E64a ed E64b a discrezione dell'azienda potrà anche essere fermato -- Vedere prescrizione specificata **D2.4.14** (registro interno).

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto **D2.4.20**

(§) vedi nota monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 3**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E64/A – Cottura Forno F2L (canale alto)	PUNTO DI EMISSIONE E64/B – Cottura Forno F2L (canale basso)
Messa a regime	(*)	A regime
Portata massima (Nmc/h)	15.000	15.000
Altezza minima (m)	13	13
Durata (h/g)	24 (#)	24 (#)
Materiale Particellare (mg/Nmc)	4,5	4,5

Piombo (mg/Nmc)	0,5	0,5
Fluoro (mg/Nmc)	5	5
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	45	45
Aldeidi (mg/Nm ³)	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	150	150
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	500 (°)	500 (°)
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	3000 (!)	3000 (!)
Impianto di depurazione	Filtro tessuto a calce	Filtro tessuto a calce
Frequenza autocontrolli	(§) Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NOx, Pb	(§) Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NOx, Pb

(**) rif. prescrizioni messa in esercizio e messa a regime **D2.4 n. 4, 5 e 6 - Fase 3**

(#) emissione che può risultare convogliata al post-combustore termico associato al punto di emissione E39

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto **D2.4.20**

(§) vedi nota monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 3**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E65 - Emergenza forno F2L canale alto	PUNTO DI EMISSIONE E67 - Raffreddamento lento forno F2L (canale alto + canale basso)	PUNTO DI EMISSIONE E68 - Raffreddamento finale forno F2L canale alto
Messa a regime	(*)	A regime	(**)
Portata massima (Nm ³ /h)	15.000	28.000	20.000
Altezza minima (m)	10	10	10
Durata (h/g)	emergenza	24	24
Frequenza autocontrolli	-	-	-

(*) rif. prescrizioni messa in esercizio **D2.4 n. 3 e 6 - Fase 3**

(**) rif. prescrizioni messa in esercizio e messa a regime **D2.4 n. 4, 5 e 6 - Fase 2**

(§) Monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori ad essi associati

Il monitoraggio deve avvenire con le seguenti modalità:

- in condizioni di funzionamento del post combustore
 - a valle del filtro a tessuto: portata, polveri, F, Pb;
 - a valle del post-combustore: portata, SOV, Aldeidi, NOx;
 - a monte e a valle del post-combustore: portata e odori;
- nel caso in cui i post combustori non siano attivi i relativi autocontrolli sono sostituiti dagli autocontrolli sulle emissioni dei forni per tutti i parametri specificati nel quadro riassuntivo.

Nella tabella che segue viene riportato il monitoraggio per la **FASE 3**.

forno n°	filtro n°	RTO n°	autocontrolli	
F1L	E45	E49	<i>RTO spento:</i> tutti i parametri a valle del filtro a tessuto a servizio di E45	
			<i>RTO in funzione:</i> 1. a valle del filtro a tessuto a servizio di E45 2. a valle del post-combustore termico a servizio di E49 3. monte/valle del post-combustore termico a servizio di E49	1. portata, polveri, F, Pb 2. portata, SOV, aldeidi, NOx 3. portata e odori
F2L	E64a (*) canale alto	E39 in funzione entrambi i canali	<i>RTO spento:</i> tutti i parametri a valle dei filtri a tessuto a servizio di E64a ed E64b	
	E64b (*) canale basso		<i>RTO in funzione:</i> 1. a valle dei filtri a tessuto a servizio di E64a ed E64b 2. a valle del post-combustore termico a servizio di E39 3. monte/valle del post-combustore termico a servizio di E39	1. portata, polveri, F, Pb 2. portata, SOV, aldeidi, NOx 3. portata e odori
F1	E1	NO RTO	tutti i parametri a valle del filtro a tessuto a servizio di E1	

(*) nel caso in cui una delle 2 emissioni non sia convogliata a RTO gli autocontrolli verranno effettuati come nel caso di "RTO spento".

FASE 4 - Stato Finale

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 – Cottura Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E4 - Smaltatura (linee SM1-2-3) + cabine di spruzzatura (&)	PUNTO DI EMISSIONE E6 – Sili, Travasi e Macinazione Smalti	PUNTO DI EMISSIONE E7 – Pulizia pneumatica reparti pre-cottura
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	15.000	30.000	57.000	2.500
Altezza minima (m)	13	14	25	14
Durata (h/g)	24 (#)	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	4,5	5	5	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	-	5	5	5
Piombo (mg/Nmc)	0.5	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	5	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	45	-	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	20	-	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	150	-	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	500 (°)	-	-	-
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	3000 (!)	-	-	-
Impianto di depurazione	Filtro tessuto a calce	filtro a tessuto	filtro a tessuto	filtro a tessuto

<i>Frequenza autocontrolli</i>	(§) <i>Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NOx, Pb</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>
--------------------------------	---	--	--	--

(&) è previsto il funzionamento di una sola cabina per volta, senza contemporaneità di utilizzo

(#) emissione che può risultare convogliata al post-combustore termico associato al punto di emissione E63

(*) 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.

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto **D2.4.20**

(§) vedi nota monitoraggi delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 4**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E13 - Raffreddamento Lento Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E14 - Emergenza Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E19 - Essiccatoio Eva 1	PUNTO DI EMISSIONE E20 - Essiccatoio Eva 2
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	8.000	14.000	19.000	19.000
Altezza minima (m)	8	10	18	18
Durata (h/g)	24	Emergenza	24	24
<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E21 - Essiccatoio Pre-Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E28 - Gruppo Elettrogeno CAB. 2 (500 KVA)	PUNTO DI EMISSIONE E30 - Raffreddamento Finale Forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E31 - Gruppo Elettrogeno Forno F1 (40 KVA)
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	3.000	2.500	20.000	100
Altezza minima (m)	9	3	8	10
Durata (h/g)	24	Emergenza	24	Emergenza
<i>Frequenza autocontrolli</i>	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E32 - Squadratura SQ1	PUNTO DI EMISSIONE E34 - Gruppo Elettrogeno CAB.1 (825 KVA)	PUNTO DI EMISSIONE E35 - Pulizia pneumatica reparti post-cottura	PUNTO DI EMISSIONE E36 - Squadratura SQ2
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	30.000	3.700	1.500	30.000
Altezza minima (m)	13	3	13	11
Durata (h/g)	24	Emergenza	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	6,5	-	5	6,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (°)	5	-	5	5

Impianto di depurazione	filtro a tessuto	-	filtro a tessuto	filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	-	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	<i>Semestrale per 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 ≥ 25 g/h

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E37 – Pressatura (Presse 1-2-3)	PUNTO DI EMISSIONE E39 - Post-combustore (RTO) associato a Forno F2L canale alto e basso	PUNTO DI EMISSIONE E40 – Formatura PL2
Messa a regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	30.000	30.000	30.000
Altezza minima (m)	25	13	25
Durata (h/g)	24	24 (£)	24
Materiale Particolare (mg/Nmc)	5,6	-	5,6
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (*)	5	-	5
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	-	45	-
Aldeidi (mg/Nm ³)	-	20	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	-	150	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	-	500 (°)	-
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	-	900 (!)	-
Impianto di depurazione	filtro a tessuto	Impianto di ossidazione termica rigenerativa	filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	(§) <i>Trimestrale per portata e Concentrazione di odori</i> <i>Semestrale per SOV ed Aldeidi</i> <i>Annuale per NOx</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>

(£) Il post-combustore a servizio delle emissioni E64a ed E64b a discrezione dell'azienda potrà anche essere fermato -- Vedere prescrizione specificata D2.4.14 (registro interno).

(*) 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.

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto D2.4.20

(§) vedi nota monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 4**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E41 – Formatura PL1	PUNTO DI EMISSIONE E42 - Essiccatoio ESS2 camino 1	PUNTO DI EMISSIONE E43 - Essiccatoio ESS2 camino 2	PUNTO DI EMISSIONE E44 - Smaltatura SL2
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	30.000	17.000	17.000	40.000
Altezza minima (m)	25	9	9	13

Durata (h/g)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	5,6	-	-	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (°)	5	-	-	5
Impianto di depurazione	filtro a tessuto	-	-	filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	<i>Semestrale per portata, polveri</i>	-	-	<i>Semestrale per 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 ≥ 25 g/h

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E45 – Cottura (F1L)	PUNTO DI EMISSIONE E46 - Emergenza Forno F1L	PUNTO DI EMISSIONE E47 - Raffreddamento lento Forno F1L
Messa a regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	25.000	25.000	0 - 22.000 (&)
Altezza minima (m)	13	10	8
Durata (h/g)	24 (#)	emergenza	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	4,5	-	-
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	-	-	-
Piombo (mg/Nmc)	0.5	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	5	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	45	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	20	-	-
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	150	-	-
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	500 (°)	-	-
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	3.000 (!)	-	-
Impianto di depurazione	Filtro tessuto a calce	-	-
<i>Frequenza autocontrolli</i>	(§) <i>Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore</i> <i>Semestrale per SOV e Aldeidi</i> <i>Annuale per NOx, Pb</i>	-	-

(&) portata variabile in quanto è previsto il recupero dei fumi all'interno dell'essiccatoio ESS2 per cui, in condizione di recupero totale (situazione standard), l'emissione E47 non emetterà nulla, mentre in condizioni di recupero parziale l'emissione potrà emettere da 0 a 22.000 Nmc/h

(#) emissione che può essere convogliata al post-combustore termico dedicato associato al punto di emissione E49.

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida: in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto **D2.4.20**

(§) vedi nota monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 4**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E48 - Raffreddamento finale Forno F1L	PUNTO DI EMISSIONE E49 - Post-combustore (RTO) associato a Forno F1L
Messa a regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	37.500	25.000
Altezza minima (m)	8	13
Durata (h/g)	24	24 (°)
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	-	45
Aldeidi (mg/Nm ³)	-	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	-	150
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	-	500 (°)
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	-	900 (!)
Impianto di depurazione	-	Impianto di ossidazione termica rigenerativa
Frequenza autocontrolli	-	(§) Trimestrale per portata e Concentrazione di odori Semestrale per SOV ed Aldeidi Annuale per NOx

(°) Post-combustore a servizio dell'emissione E45, a discrezione dell'azienda il sistema di post-combustione potrà anche essere fermato → Vedere prescrizione specifica D2.4.14 (registro interno).

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida ed esclusivamente per le misure effettuate a valle del post-combustore termico E49; in caso di eventuale superamento, è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto D2.4.20

(§) vedi nota monitoraggi delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 4**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E51 - Squadratura SQ3	PUNTO DI EMISSIONE E52 - Lappatura (LP1 e LP2)	PUNTO DI EMISSIONE E53 - Pre-rettifica Lappatura (LP1 e LP2)	PUNTO DI EMISSIONE E54 - Scelta (SC1+6) e Stuoatura (ST1)
Messa a regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	30.000	30.000	20.000	15.000
Altezza minima (m)	13	13	13	13
Durata (h/g)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	6,5	5	6,5	5
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 per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per portata, polveri	Semestrale per 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 E56 - Essiccamento ESS1 Camino 1	PUNTO DI EMISSIONE E57 - Essiccamento ESS1 Camino 2	PUNTO DI EMISSIONE E58 - Smaltatura SL1
Messa a regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	26.000	20.000	40.000
Altezza minima (m)	9	9	13
Durata (h/g)	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	-	5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (°)	-	-	5
Impianto di depurazione	-	-	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	-	Semestrale per 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 E59 – Gruppo Elettrogeno CAB.3 (330 KVA)	PUNTO DI EMISSIONE E60 – Aspirazione Incollaggio Stuoiatura ST1	PUNTO DI EMISSIONE E62 - Squadratura SQ4
Messa a regime	A regime	A regime	(*)
Portata massima (Nmc/h)	1.300	8.000	30.000
Altezza minima (m)	3	8	13
Durata (h/g)	Emergenza	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	-	6,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³) (°)	-	-	5
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	-	30	-
Isocianati (mg/Nm ³)	-	5	-
Impianto di depurazione	-	batteria di filtri in serie: cella filtrante pieghevole in fibra sintetica, filtro carta + poliestere, filtro poliestere/rete e filtro carta pieghevole	filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, SOV e Isocianati	Semestrale per portata e polveri

(*) rif. prescrizioni messa in esercizio e messa a regime **D2.4 n. 4, 5 e 6 - Fase 4**

(°) 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 E63 - Post-combustore – Impianto di ossidazione termica rigenerativa (RTO) associato a F1	PUNTO DI EMISSIONE E64/A – Cottura Forno F2L (canale alto)	PUNTO DI EMISSIONE E64/B – Cottura Forno F2L (canale basso)
Messa a regime	(*)	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	15.000	15.000	15.000
Altezza minima (m)	13	13	13
Durata (h/g)	24 (£)	24 (#)	24 (#)
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	4,5	4,5

Piombo (mg/Nmc)	-	0,5	0,5
Fluoro (mg/Nmc)	-	5	5
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	45	45	45
Aldeidi (mg/Nm ³)	20	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	150	150	150
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	500 (°)	500 (°)	500 (°)
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m ³)	900 (!)	3000 (!)	3000 (!)
Impianto di depurazione	Impianto di ossidazione termica rigenerativa	Filtro tessuto a calce	Filtro tessuto a calce
<i>Frequenza autocontrolli</i>	(§) Trimestrale per portata e Concentrazione di odori Semestrale per SOV ed Aldeidi Annuale per NOx	(§) Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NOx, Pb	(§) Trimestrale per portata, polveri, F, Concentrazione di odore Semestrale per SOV e Aldeidi Annuale per NOx, Pb

(*) rif. prescrizioni messa in esercizio e messa a regime **D2.4 n. 4, 5 e 6 - Fase 4**

(£) Post-combustore a servizio dell'emissione E1, a discrezione dell'azienda il sistema di post-combustione potrà anche essere fermato → Vedere prescrizione specifica D2.4.14 (registro interno).

(#) emissione che può risultare convogliata al post-combustore termico associato al punto di emissione E39

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

(!) Il valore specificato è da intendersi come valore guida (per E63 esclusivamente per le misure effettuate a valle del post-combustore termico): in caso di eventuale superamento è fatto obbligo di dare seguito a quanto prescritto al punto **D2.4.20**

(§) vedi nota monitoraggi delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori - **Fase 4**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E65 - Emergenza forno F2L canale alto	PUNTO DI EMISSIONE E66 - Emergenza forno F2L canale basso	PUNTO DI EMISSIONE E67 - Raffreddamento lento forno F2L (canale alto + canale basso)
Messa a regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm ³ /h)	15.000	15.000	28.000
Altezza minima (m)	10	10	10
Durata (h/g)	emergenza	emergenza	24
<i>Frequenza autocontrolli</i>	--	--	--

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E68 - Raffreddamento finale forno F2L canale alto	PUNTO DI EMISSIONE E69 - Raffreddamento finale forno F2L canale basso	PUNTO DI EMISSIONE E70 - Essiccatore elettrico stuoiatura ST1
Messa a regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nm ³ /h)	20.000	20.000	tiraggio naturale
Altezza minima (m)	10	10	8
Durata (h/g)	24	24	24
<i>Frequenza autocontrolli</i>	--	--	--

(§) Monitoraggio delle emissioni derivanti dai forni e dai post-combustori ad essi associati

Il monitoraggio deve avvenire con le seguenti modalità:

- in condizioni di funzionamento del post combustore
 - a valle del filtro a tessuto: portata, polveri, F, Pb;
 - a valle del post-combustore: portata, SOV, Aldeidi, NOx;
 - a monte e a valle del post-combustore: portata e odori;
- nel caso in cui i post combustori non siano attivi i relativi autocontrolli sono sostituiti dagli autocontrolli sulle emissioni dei forni per tutti i parametri specificati nel quadro riassuntivo.

Nella tabella che segue viene riportato il monitoraggio per la **FASE 4**.

forno n°	filtro n°	RTO n°	autocontrolli	
F1	E1	E63	RTO spento: tutti i parametri a valle del filtro a tessuto a servizio di E1	
			RTO in funzione: 1. a valle del filtro a tessuto a servizio di E1 2. a valle del post-combustore termico a servizio di E63 3. monte/valle del post-combustore termico a servizio di E63	1. portata, polveri, F, Pb 2. portata, SOV, aldeidi, NOx 3. portata e odori
F1L	E45	E49	RTO spento: tutti i parametri a valle del filtro a tessuto a servizio di E45	
			RTO in funzione: 1. a valle del filtro a tessuto a servizio di E45 2. a valle del post-combustore termico a servizio di E49 3. monte/valle del post-combustore termico a servizio di E49	1. portata, polveri, F, Pb 2. portata, SOV, aldeidi, NOx 3. portata e odori
F2L	E64a (*) canale alto	E39 in funzione entrambi i canali	RTO spento: tutti i parametri a valle dei filtri a tessuto a servizio di E64a ed E64b	
	E64b (*) canale basso		RTO in funzione: 1. a valle dei filtri a tessuto a servizio di E64a ed E64b 2. a valle del post-combustore termico a servizio di E39 3. monte/valle del post-combustore termico a servizio di E39	1. portata, polveri, F, Pb 2. portata, SOV, aldeidi, NOx 3. portata e odori

(*) nel caso in cui una delle 2 emissioni non sia convogliata a RTO, gli autocontrolli verranno effettuati come nel caso di "RTO spento".

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 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 per il controllo (Arpae APA).

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 metro e 1,5 metri 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 > 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 antisdrucciolo,

- 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>Anidride Carbonica (CO₂)</i>	ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc)
<i>Umidità – Vapore acqueo (H₂O)</i>	UNI EN 14790:2017 (*)
<i>Polveri totali (PTS) o materiale particellare</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>Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF</i>	- ISO 15713:2006 (*) - UNI 10787:1999 - UNI CEN/TS 17340:2021 - ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
<i>Metalli (piombo Pb)</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>Isocianati</i>	- US EPA CTM 36 + 36A - UNICHIM 488:1979 (**) - UNICHIM 429 (**) - UNI ISO 16702:2010 (**)
<i>Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m³)</i>	UNI EN 13725:2022
<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 ed i parametri riportati nella precedente tabella, oltre ai metodi di misura indicati, possono essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

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

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

3. la Ditta deve comunicare **15 giorni prima la sola data di messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati a mezzo PEC all'ARPAE di Modena ed al Comune di Finale Emilia (MO), in particolare:
 - **FASE1** punto di emissione **E70**
 - **FASE2** punto di emissione **E66**
 - **FASE3** punto di emissione **E65**
4. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati/spostati con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC all'ARPAE di Modena e al Comune di Finale Emilia (MO), in particolare:
 - **FASE1** punto di emissione **E60**
 - **FASE2** punti di emissione **E39 - E41 - E56 - E57 - E64/B - E67 - E69**
 - **FASE3** punti di emissione **E64/A - E68**
 - **FASE4** punti di emissione **E62 - E63**
5. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC all'ARPAE di Modena e al Comune di Finale Emilia 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 **E60 - FASE1** portata ed inquinanti su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
 - relativamente ai punti di emissione **E56 - E57 - E67 - E69 - FASE2** un prelievo per portata alla data di messa a regime degli impianti.
 - relativamente ai punti di emissione **E39 - E41 - E64/B - FASE2** portata ed inquinanti su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda). Per il punto di emissione E39 l'analisi deve essere effettuata con funzionamento a pieno regime con convogliamento di entrambi i fumi dei forni F2L canale basso e F1 all'RTO;
 - relativamente al punto di emissione **E68 - FASE3** un prelievo per portata alla data di messa a regime degli impianti.

- relativamente al punto di emissione **E64/A - FASE3** portata ed inquinanti su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
- relativamente ai punti di emissione **E62 - E63 - FASE4** portata ed inquinanti su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).

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

6. Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo Arpae di Modena, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date; decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità competente, i termini di messa in esercizio e/o messa a regime degli impianti devono intendersi **automaticamente prorogati** alle date indicate nella comunicazione del gestore.
7. 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.
8. il gestore dovrà inviare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Finale Emilia (MO) i risultati delle le analisi relative al primo autocontrollo previsto dal piano di monitoraggio per i punti di emissione:
 - **E54 - FASE1** dopo l'aggiunta della stuoiatura ST1
 - **E52 ed E53 - FASE2** dopo il collegamento della linea di lappatura LP2
 - **E39 - FASE3** dopo lo stacco del forno F1 (associato ad E1) ed il collegamento del canale alto del forno F2L (associato ad E64/A)

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

9. Gli impianti di abbattimento degli inquinanti installati devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
10. 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.
11. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo (forni) i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Le registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni. Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono 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).
 12. i combustori termici associati ai punti di emissione **E39, E49 ed E63** devono essere provvisti di un sistema di misura in continuo con registrazione della temperatura nella camera di post-combustione. Tale sistema deve **garantire la lettura istantanea e la registrazione dei valori di temperatura con rigoroso rispetto degli orari e riportando la data di funzionamento**. Le registrazioni devono essere tenute a disposizione delle autorità di controllo per almeno cinque anni;
 13. i combustori termici associati ai punti di emissione E39, E49 ed E63 devono essere provvisti di un *“registro macchina”* nel quale inserire gli interventi di manutenzione, riportando i riferimenti di fatturazione effettuati da ditte esterne (o dei materiali forniti come scorte in magazzino, documentando le movimentazioni interne nel caso del loro consumo), nonché, la quantità e la tipologia dei materiali oggetto dell'intervento;
 14. il gestore relativamente agli impianti di post-combustione associati ai punti di emissione E39, E49 ed E63 dovrà tenere per ognuno un *“registro interno”* in cui annotare data e ora di interruzione e ripresa del trattamento dei fumi di processo, specificando la motivazione dell'interruzione del funzionamento del post-combustore (es. i forni collegati alle emissioni E1, E45, E64A ed E64/B sono in fermata; manutenzioni – rif. vedi prescrizione precedente; carico organico da trattare ritenuto minimo; ecc).

Tali registri devono essere sempre mantenuti presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di controllo ed in occasione dell'invio del report deve essere presentata una relazione annuale riassuntiva di commento all'utilizzo dei post-combustori (es. n. di fermate, n. ore di fermo, azioni intraprese, ecc) e delle informazioni raccolte nel registro stesso.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

15. 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 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.

16. 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

17. 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.

18. 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.
19. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l’obbligo per la Ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni di cui sopra. Nel caso in cui il gestore intenda riattivare le emissioni, dovrà:
 - a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena della data di rimessa in esercizio dell’impianto e delle relative emissioni;
 - b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
 - c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall’ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo superiore alla periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro 30 giorni dalla data di riattivazione, riprendendo poi l’esecuzione degli autocontrolli con la precedente cadenza.

ALTRE PRESCRIZIONI

20. La verifica del rispetto dei “**valori guida**” di emissione delle sostanze odorigene fissato per i punti di emissione **E1, E39, E45 ed E49** deve proseguire con cadenza trimestrale (4 analisi/anno), contestualmente ai monitoraggi periodici prescritti per gli altri inquinanti. La verifica del rispetto dei “**valori guida**” di emissione delle sostanze odorigene fissato per le emissioni nuove **E63, E64A, E64B** deve essere effettuata a partire dalla data di messa a regime delle stesse e ripetuta con cadenza trimestrale (4 analisi/anno), contestualmente ai monitoraggi periodici prescritti per gli altri inquinanti. Per **gli impianti di post-combustione** è necessario eseguire queste verifiche sia a monte, che a valle (come dettagliato al precedente punto 1), per monitorare le performance degli impianti stessi. Nel caso in cui il post-combustore sia inattivo (E39, E49, E63) è necessario, invece, procedere alle verifiche dei “valori guida” direttamente sulle emissioni E1, E45, E64A ed E64B, come specificato al precedente punto 1. Tutte le analisi di Unità Odorimetriche devono essere espresse sia in termini di *concentrazione di odore*, sia in termini di *flusso di odore*. I valori di concentrazione di odore indicati al precedente punto 1 devono essere intesi come “valore guida” e non come valore limite di emissione; in caso di un loro eventuale superamento in uno dei monitoraggi periodici del gestore, dovrà esserne data comunicazione ad Arpae nel

minor tempo possibile e nei tempi tecnici strettamente necessari, allegando una relazione tecnica descrittiva della tipologia produttiva in corso durante l'effettuazione dei controlli, delle circostanze che possono aver determinato il superamento e degli interventi effettuati o in programma, al fine di limitare o contenere le emissioni odorigene.

Inoltre, il gestore:

- **entro il 30/06/2025** per i punti di emissione **E1, E45, E49**;
- **entro il 31/12/2027** per i punti di emissione **E39, E63, E64A, E64B**;

deve presentare ad Arpae di Modena una **relazione tecnica** riassuntiva degli esiti di tutti i monitoraggi relativi alla concentrazione di odore effettuati su tali punti entro le date suddette contenente anche i seguenti dati:

- portate emissive delle emissioni,
- m² prodotti al giorno,
- produzione in atto al momento della misura relativa a formato e spessore,
- tipologia e quantità di inchiostri applicati,

in modo da permettere una completa valutazione del rispetto nel tempo del "valore guida" fissato, nonché, le performance di abbattimento dei post-combustori termici (confronto tra livelli di odore a monte e a valle degli stessi).

Se dall'analisi dei dati emergessero frequenti superamenti dei valori guida, il gestore è tenuto a comunicare quali interventi di mitigazione intenda adottare, descrivendo le soluzioni tecnico/impiantistiche e/o gestionali individuate adeguate allo scopo, al fine di realizzare un efficace contenimento delle emissioni odorigene.

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

21. I sistemi di raffreddamento devono essere gestiti in modo da causare il minimo trascinarsi possibile degli inquinanti tipici del processo di cottura.
22. 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. 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.

23. Il gestore dell'impianto deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto;
24. L'azienda è tenuta ad **effettuare pulizie periodiche dei piazzali** al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il **quadro complessivo degli scarichi ammessi, le caratteristiche ed i limiti da rispettare** sono riportati nella seguente tabella (rif. Planimetria “”04 Tavola Scarichi Idrici 3B” data 28/09/2023):

Punto di scarico	Tipologia di scarico	Collocazione dello scarico	Modalità di trattamento	Recettore dello scarico	Limiti da rispettare a monte del recettore
S1	acque meteoriche da coperture e dai piazzali	lato nord-est	/	fosso stradale della Via Panaria Bassa, che confluisce nella Fossa Beniamina	/
S2	<u>scarico misto:</u> acque meteoriche da coperture e dai piazzali + acque reflue industriali piazzola idrocarburi (Scarico parziale SP5)	angolo lato ovest	per Sp5: dissabbiatore + disoleatore con confluenza a monte della vasca di laminazione	fosso interpoderale recapitante nella Fossetta Vecchi	Tab.3, Allegato 5, Parte Terza, del D.Lgs. 152/06 per acque superficiali (*)
S3	acque meteoriche da coperture e dai piazzali	lato sud	/	fosso stradale della Via Panaria Bassa, che confluisce nella Fossa Beniamina	/
S4	reflui domestici	lato nord-est	impianto di depurazione ad ossidazione totale da 100 A.E.	fosso stradale della Via Panaria Bassa, che confluisce nella Fossa Beniamina	Tabella D, D.G.R. 1053/2003

(*) prelievo da effettuarsi annualmente nel pozzetto di prelievo fiscale a servizio della piazzola idrocarburi presente a monte del collegamento con la rete delle acque bianche.

2. Il gestore deve mantenere in perfetta efficienza l'impianto di depurazione delle acque tecnologiche e relative vasche, gli impianti di depurazione dei reflui di lappatura, gli impianti di depurazione reflui domestici (fosse imhoff ed impianto ad ossidazione totale), il dissabbiatore e disoleatore e la vasca di laminazione;
3. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
4. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
5. a monte dell'immissione dello scarico parziale SP5 nella rete interna acque bianche, sulla tubazione derivante dallo scarico della piazzola idrocarburi, deve essere presente una paratoia

che consenta di intercettare e recuperare ai fini di un corretto smaltimento eventuali sversamenti accidentali di oli e/o idrocarburi prima dell'immissione nella vasca di laminazione e nel successivo scarico S2;

6. per la vasca di laminazione aziendale deve essere attuato un piano di manutenzione che preveda almeno:
 - a. trattamenti anti-zanzara;
 - b. estirpazione semestrale delle piante infestanti;
 - c. rimozione del materiale sedimentato sul fondo della vasca con frequenza almeno biennale od ogni qualvolta venga ridotta la capacità di invaso della vasca di laminazione;
 - d. rimozione e pulizia di depositi ed oggetti estranei.
7. le acque di raffreddamento dei mulini di macinazione delle serigrafie devono essere riutilizzate al medesimo scopo, senza interagire con altre acque, quindi, il loro percorso deve essere a "ciclo chiuso", è ammesso solo il rabbocco per compensare le perdite evaporative;
8. la presente AIA non autorizza nessun tipo di scarico di acque reflue provenienti dalle attività produttive (quindi, è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**).

D2.6 emissioni nel suolo

- 1 Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso carburante per autotrazione, rifiuti, vasche dell'impianto di depurazione, ecc), onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento;
- 2 non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

- 1 intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
- 2 provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che lo richiedano;
- 3 rispettare i seguenti limiti:

Limite di zona			Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
<u>Classe V</u>	70	60	5	3

- 4 utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. Planimetria riportata alla sezione C2.1.4 "EMISSIONI SONORE" dell'Allegato I della Det. 5343 del 18/10/2022 di Modifica Sostanziale AIA):

Punto di misura (*)	Distanza dallo stabilimento
P1 - confine est	40 metri
P2 – confine sud	30 metri
P3 – confine nord	60 metri

(*) I punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di variazioni alle sorgenti sonore o dell'intorno aziendale.

ed i seguenti recettori sensibili per la verifica dei limiti del differenziale sia diurno, che notturno:

	RICETTORI SENSIBILI (*)
R1	Abitazione lato sud-ovest prossima ai confini dello stabilimento

(*) i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazione delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto o variazioni della localizzazione delle sorgenti aziendali

- 5 nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale, si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n°447/1995.

D2.8 gestione dei rifiuti

- 1 E' consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di lavorazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori e tutte le aree di deposito rifiuti devono essere pavimentate. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
- 2 La calce esausta (codice EER 101209) deve essere stoccata al riparo degli agenti atmosferici, in appositi contenitori con idonee caratteristiche.
- 3 I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in serbatoi fuori terra (fusti, cubitainer, ecc.), deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
- 4 allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe indicanti il relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
- 5 non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento;

D2.9 energia

- 1 Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD.

D2.10 preparazione all'emergenza

- 1 In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le procedure interne che definiscono le modalità operative da adottare in caso di emergenze ambientali (movimentazione e sversamenti accidentali di prodotti pericolosi, eventuali guasti agli impianti di depurazione fumi e polveri, ecc);
- 2 in caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno, informando dell'accaduto quanto prima ARPAE di Modena telefonicamente e mezzo PEC. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica ed inviare apposita relazione tecnica che descriva le azioni intraprese al fine di risolvere la situazione.

D2.11 sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione

- 1 Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena e al Comune di Finale Emilia (MO). Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le

condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc;

- 2 qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax all'ARPAE di Modena ed al Comune di Finale Emilia (MO) la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti;
- 3 all'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio;
- 4 in ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature), provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento;
- 5 l'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a **nulla osta** scritto di ARPAE di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

- 1 Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
- 2 Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

La periodicità dell'ispezione programmata di Arpae E.R. - A.P.A. Area Centro Modena è quella stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale, disponibili sul "Portale AIA - IPPC" Regionale, all'indirizzo <http://ippc-aia.arpae.emr.it/ippc-aia> (si indica nel seguito la frequenza oggi vigente - Rif. Determinazione Dirigenziale n. 373 del 10/01/2025 Regione Emilia Romagna n. 356 del 13/01/2022 - Triennio 2025-2027).

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Atomizzato acquistato da terzi	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Materie prime per smalti	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Materie prime per additivi e stuoatura	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

Reagenti per impianti depurazione aria e acqua	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Sottoprodotti inviati a terzi (*)	procedura interna	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

(*) Tipologie riportate nell' **iscrizione elenco regionale dei sottoprodotti n. 36 del 05/07/2021** rilasciata dalla Regione Emilia Romagna.

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Prelievo di acque da acquedotto ad uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica o cartacea	annuale
Acque prelevate dai pozzi P1 e P2 per uso industriale	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Acque depurate riciclate internamente	contatore volumetrico o altro sistema di misura del volume	mensile	Triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia e combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	contatore	mensile	Triennale	elettronica	annuale
Energia elettrica autoprodotta mediante impianti fotovoltaici	contatore	mensile	Triennale	elettronica	annuale
Consumo di energia elettrica autoprodotta	contatore	mensile	Triennale	elettronica	annuale
Consumo di gas naturale	contatore	mensile	Triennale	elettronica	annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata dell'emissione e Concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 della Sezione D2.4	Triennale due a scelta tra le emissioni autorizzate di cui almeno uno sui forni (*)	cartacea su rapporti di prova ed elettronica e/o cartacea su modulistica di cui alla DGR 152/08	annuale

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Temperatura di funzionamento dei forni di cottura	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	continua	<i>Triennale</i>	Cartacea su rullini o elettronica mediante software e stampa dei periodi di fermata	--
Sistema di controllo (Δp) di funzionamento dell'impianto di abbattimento dei forni	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Triennale</i>	cartacea su rullini o digitale	annuale
Sistema di controllo (Δp) di funzionamento: - degli impianti di abbattimento - dei letti ceramici dei post-combustori	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-
Sistema di controllo post combustori associati a E39, E49, E63 (temperatura)	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	<i>Triennale</i>	elettronica e/o cartacea	annuale
Titolazione calce esausta	analisi chimica	1. almeno mensile 2. a seguito di anomalie nelle condizioni di funzionamento dell'impianto	<i>Triennale</i>	Elettronica o Cartacea	annuale
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	<i>Triennale</i>	-	-

(*) qualora gli impianti di post-combustione collegati ad E39, E49 ed E63 non siano funzionanti, il controllo Arpae potrà essere effettuato a valle dei filtri a maniche relativi alle emissioni E1, E45, E64A o E64B.

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
<u>Scarico S4</u> Concentrazione degli inquinanti nei reflui domestici scaricati in acque superficiali	verifica analitica (*)	Annuale per solidi sospesi totali, BOD5, COD, azoto ammoniacale, grassi e oli animali e vegetali Limiti Tab.D - D.G.R. 1053/2003	<i>Triennale (solo documentale)</i>	Certificato analitico	Annuale
<u>Scarico parziale SP5</u> Concentrazione degli inquinanti nei reflui industriali scaricati in acque superficiali	verifica analitica (*)	Annuale per COD, Solidi sospesi totali ed idrocarburi - Limite Tab. 3, Allegato 5 Parte Terza D.Lgs. 152/06 per scarico in acque superficiali	<i>Triennale (solo documentale)</i>	Certificato analitico	Annuale

(*) Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi occorre fare riferimento a quanto indicato al punto "4 Metodi di campionamento ed analisi" dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs.152/06 e s.m..

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

Nell'installazione sono presenti un impianto chimico-fisico di depurazione delle acque di processo, che ritornano nel ciclo produttivo, impianti di depurazione chimico-fisico a ciclo chiuso a servizio dei reflui derivanti dalle linee di lappatura ad umido, un dissabbiatore e disoleatore a servizio della piazzola idrocarburi, un impianto ad ossidazione totale (da 100 Aeq) per il trattamento dei reflui domestici e una vasca di laminazione. Il gestore deve curarne il corretto funzionamento.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Funzionamento					
a. degli impianti di trattamento:	controllo visivo	Procedura interna	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico	annuale
- delle acque tecnologiche					
- a servizio della lappatura ad umido					
- dei reflui domestici					
b. del dissabbiatore e disoleatore a servizio della piazzola idrocarburi	verifica di funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	Triennale	limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
c. della vasca di laminazione					

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni Sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Triennale con verifica delle eventuali registrazioni	elettronica e/o cartacea interventi effettuati	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale (°) o nel caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative	Quinquennale	relazione tecnica (**) eseguita da tecnico competente in acustica	Quinquennale vedere se aggiungere specifica

(°) vedi prescrizione specifica valutazione d'impatto acustico stabilimento e collaudo - rif. **sezione D2.2. La periodicità quinquennale sarà calcolata a partire dalla data riportata sul documento di valutazione 2026.**

(*) utilizzare i punti di misura prescritti alla **Sezione D2.7**

(**) Da inviare all' ARPAE di Modena, Comune di Finale Emilia assieme al primo report annuale successivo alla data di valutazione d'impatto acustico effettuata

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPA		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	Triennale	come previsto dalla norma di settore	—
Corretta separazione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree\contenitori	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	Triennale	-	-

Stato di conservazione sistemi di contenimento rifiuti e sistemi prevenzione emergenze ambientali	controllo visivo	giornaliera	Triennale	-	Annuale
---	------------------	-------------	-----------	---	---------

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Verifica integrità delle vasche interrato e seminterrate e serbatoi fuori terra	controllo visivo	giornalmente	Triennale	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Dispositivo di monitoraggio intercapedine del serbatoio di gasolio interrato a doppia parete	Verifica funzionalità (test)	mensile	Triennale		annuale

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Fattore di riutilizzo (interno o esterno) delle acque reflue	%	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Rapporto Consumo/Fabbisogno	%	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Consumo idrico specifico medio	m ³ /1000 m ² m ³ /t	Riferimento LL.GG. IPPC	Cartacea e/o Elettronica	Annuale
Consumo specifico totale medio di energia per unità di prodotto versato a magazzino	GJ/t	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Fattore di emissione di composti del fluoro	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale
Fattore di emissione dei composti del piombo	g/m ²	Riferimento LL.GG. IPPC	registrazione cartacea e/o elettronica	Annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'installazione deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

Al fine di ottimizzare la gestione dell'impianto, si raccomanda al gestore quanto segue.

- 1 Il gestore deve comunicare assieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'impianto.
- 2 Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevanza individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevanza stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
- 3 L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
- 4 Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
- 5 Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.
- 6 Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva. In questi casi, non è necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.11.
- 7 per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti;
- 8 con adeguata periodicità dovranno essere eseguiti gli spurghi degli impianti di trattamento a servizio della piazzola idrocarburi e dell'impianto ad ossidazione totale ed i fanghi raccolti dovranno essere allontanati con mezzo idoneo e smaltiti/recuperati;
- 9 qualora l'area di insediamento dell'impianto venga servita di pubblica fognatura raggiungibile, la ditta dovrà provvedere ad allacciarsi al collettore per quanto riguarda le proprie acque nere previa comunicazione, a mezzo di lettera raccomandata a/r o fax, e trasmissione del relativo progetto all'ARPAE di Modena e Comune di Finale Emilia (MO).
- 10 i reflui industriali originati dal sito devono essere preferibilmente riutilizzati nel processo produttivo;
- 11 tutte le attività ed i depositi di materie di materiali e rifiuti devono essere condotti senza originare acque di prima pioggia o acque reflue di dilavamento;
- 12 le manichette di erogazione dell'acqua, utilizzate per la produzione di piastrelle, dovranno essere dotate di valvole di arresto che interrompono il flusso in assenza di utilizzo; oltre a ciò, il gestore dovrà mettere in opera tutti quegli accorgimenti e dispositivi che consentano un uso legittimo dell'acqua onde evitare gli sprechi;
- 13 le condutture di scarico delle acque meteoriche dovranno essere dotate di chiusure o dispositivi simili (es. dispositivi o materiali idonei ad evitare lo scarico) da azionare in caso di emergenze ambientali, per evitare versamenti nella rete di scolo;

- 14 Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione d'acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni dell'Arpae di Modena).
- 15 il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive;
- 16 il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario;
- 17 i materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento;
- 18 il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
- 19 Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata all'ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. 47 fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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