

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-7160 del 16/12/2025
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA MARAZZI GROUP S.R.L., ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA, SITA IN VIA REGINA PACIS, n. 39, IN COMUNE DI SASSUOLO (MO). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - MODIFICA NON SOSTANZIALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2025-7455 del 16/12/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	Marzia Conventi

Questo giorno sedici DICEMBRE 2025 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, Marzia Conventi, determina quanto segue.

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

(RIF. INT. n. 66 / 00611410374)

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - MODIFICA NON SOSTANZIALE.

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

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

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

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- 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. 3462 del 24/07/2020** di aggiornamento, a seguito di modifica non sostanziale, dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata alla Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la Determinazione n. 1644 del 07/04/2021, la Determinazione n. 3237 del 28/06/2021, la Determinazione n. 348 del 26/01/2022, la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022, la Determinazione n. 4279 del 24/08/2022, la Determinazione n. 151 del 13/01/2025, la

Determinazione n. 4428 del 31/07/2025 e la Determinazione n. 5835 del 13/10/2025 di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

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

richiamata la successiva D.G.R. n. 145 del 06/02/2023 "Approvazione del documento di monitoraggio dell'accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel distretto ceramico di Modena e Reggio Emilia" emanata dalla Regione Emilia Romagna;

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 29/10/2025 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 192423 del 30/10/2025, con la quale il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto, consistenti nell'**installazione** di una **nuova linea di taglio e squadratura a secco** del materiale, in aggiunta alle n. 4 linee di squadratura a secco già esistenti; l'intervento ha lo scopo di dare maggiore flessibilità all'assetto impiantistico, consentendo una maggiore diversificazione delle piastrelle prodotte.

Una volta scaricate sulla linea, le piastrelle potranno essere tagliate (mediante incisione a secco sulla superficie e successivo spacco) e quindi squadrate; l'ultimo tratto della linea sarà costituito da un gruppo di squadratura, dopo il quale le piastrelle saranno avviate alle linee di scelta e confezionamento già esistenti.

L'Azienda precisa di aver scelto un impianto di squadratura a secco, invece di una rettifica ad umido, perché implica una gestione più semplice, non richiedendo un impianto di trattamento reflui. L'intervento avrà le seguenti ripercussioni sulle matrici ambientali:

- sarà necessario installare cappe di aspirazione delle polveri di rettifica che si formeranno sulla nuova linea, che saranno convogliate all'emissione in atmosfera **E5**, attualmente a servizio della sola linea di squadratura n° 0.

L'intervento richiederà l'incremento della portata massima di E5 da 35.000 a **70.000 Nm³/h** e la **sostituzione dell'impianto di abbattimento** con un nuovo **filtro a maniche** da installare in area esterna, in prossimità del reparto Scelta, vicino al filtro attuale. Nel nuovo assetto E5 continuerà a funzionare per **24 h/giorno** e il colmo del camino avrà un'altezza da terra di **12 m**.

L'aumento di portata di E5 determina un incremento del carico inquinante autorizzato per "materiale particolare", che l'Azienda propone di compensare riducendo da 17,63 mg/Nm³ a **16,5 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima per il citato inquinante fissato sia per **E5**, sia per le emissioni in atmosfera esistenti **E1, E7, E8, E13, E14, E15, E20, E25, E42, E43, E45, E47, E48, E50, E52, E63, E65** ed **E72**; questa variazione permette anche l'accantonamento di un totale di **7,1743 Quote patrimonio**;

- l'installazione della nuova linea di squadratura richiederà anche l'attivazione di un **nuovo torrino di estrazione (T9)**, per migliorare il microclima degli ambienti di lavoro. La portata di estrazione di tale torrino sarà di circa **30.000 Nm³/h**, in analogia agli altri già presenti;
- le polveri raccolte dal nuovo filtro a maniche saranno inviate ad un **silo di stoccaggio polveri** mediante apposito propulsore collegato con lo scarico del filtro.

Il silo avrà uno sfiato saltuario dei volumi di aria presenti al suo interno, che si attiverà in concomitanza con le operazioni di carico pneumatico dal propulsore; l'aria in uscita non sarà tuttavia convogliata in esterno, ma sarà canalizzata a monte dell'impianto di abbattimento di E5.

Le polveri di rettifica saranno raccolte sotto il silo, in un **dissolutore** in cui avverrà lo scioglimento della polvere, con la formazione di un fango di risulta che sarà inviato all'impianto di trattamento dei reflui, in particolare alle vasche V45 e V46, con attività preliminare di setacciatura.

- il nuovo impianto di abbattimento sarà dotato di cabina fonoassorbente, per l'insonorizzazione del gruppo di aspirazione; inoltre, sul camino sarà installato un silenziatore cilindrico ad assorbimento a doppia intercapedine.

Il gestore precisa che:

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

dato atto che il 29/10/2025 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”;

visto il contributo istruttorio fornito dal Servizio Territoriale di Modena di Arpae – Presidio Territoriale di Maranello-Pavullo con il prot. n. 216208 del 05/12/2025;

dato atto che le modifiche in progetto non comportano alcuna variazione per quanto riguarda la capacità produttiva massima, il consumo di materie prime, i consumi idrici e di gas metano, gli scarichi idrici, i rifiuti prodotti e le attività di recupero di rifiuti ritirati da terzi, le misure di protezione di suolo e acque sotterranee;

preso atto dell'installazione di una linea di taglio e squadratura a secco aggiuntiva rispetto a quelle già esistenti e dato atto che tale intervento non comporta variazioni del ciclo produttivo aziendale. Si provvede comunque ad aggiornare la descrizione dell'assetto impiantistico per la fase di “Rettifica e taglio”;

valutato positivamente il fatto che la nuova linea di taglio e squadratura opererà a secco, condizione che consente di non incrementare i consumi idrici, né il volume di reflui di processo da gestire;

ritenendo che l'attivazione della nuova linea di taglio e squadratura e il potenziamento dell'emissione in atmosfera E5 non comporteranno variazioni significative dei consumi di energia elettrica rispetto al fabbisogno complessivo aziendale;

preso atto del fatto che la nuova linea di taglio e squadratura sarà sottoposta ad aspirazione, con l'invio dei relativi effluenti gassosi al punto di emissione in atmosfera esistente **E5**. A tale proposito:

- si dà atto che il filtro a maniche proposto dal gestore, che sostituirà quello esistente a servizio di E5, è accettabile in deroga alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, in quanto la velocità di filtrazione è inferiore al range indicato dai citati criteri, ma una velocità più bassa può aiutare a preservare il tessuto filtrante, visto che il materiale trattato può essere abrasivo;
- si prende atto della necessità di **raddoppiare la portata** di E5 per poter servire due linee, invece dell'unica linea attuale, nonché del fatto che nel nuovo assetto l'altezza del colmo del camino passerà da 10 a **12 m**;

- si valuta positivamente la proposta del gestore di ridurre il limite di concentrazione massima di “materiale particolare” da 17,63 a **16,5 mg/Nm³**.
- si conferma quanto già previsto in termini di durata giornaliera di funzionamento ed autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di **nuove analisi di messa a regime** in corrispondenza dell'attivazione della nuova linea di taglio e squadratura;

valutata positivamente la proposta del gestore di ridurre da 17,63 a **16,5 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di “*materiale particolare*” fissato non solo per E5, ma anche per le emissioni in atmosfera esistenti **E1, E7, E8, E13, E14, E15, E20, E25, E42, E43, E45, E47, E48, E50, E52, E63, E65** ed **E72**, variazione in conseguenza della quale si riduce di **5,97828 kg/giorno** il flusso di massa complessivamente autorizzato per l'inquinante in questione.

A questo proposito, si dà atto che è possibile accantonare 5,97828 Quote patrimonio di “materiale particolare da emissioni fredde” con validità illimitata, ai sensi dell'art. 5, lettera a) dell'Accordo territoriale volontario citato in premessa. Ci si riserva comunque di rivedere il conteggio delle Quote patrimonio a seguito dell'eventuale futura adozione di diversi provvedimenti in materia di controllo e riduzione delle emissioni inquinanti nel Distretto ceramico di Modena e Reggio Emilia;

ritenendo opportuno prescrivere al gestore di trasmettere copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo che sarà effettuato sulle emissioni in atmosfera **E1, E7, E8, E13, E14, E15, E20, E25, E42, E43, E45, E47, E48, E50, E52, E63, E65** ed **E72** a seguito della messa a regime di E5 nel nuovo assetto, al fine di attestare il rispetto del nuovo limite di concentrazione massima di “materiale particolare”;

preso atto dell'installazione del nuovo torrino di ricambio d'aria **T9** a servizio della nuova linea di taglio e squadratura. A questo proposito, si conferma che, come già vale per i torrini esistenti, il camino in questione ricade tra le fattispecie di cui all'art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta (*emissioni provenienti da sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti al microclima di tali ambienti*) e pertanto non è necessario autorizzarlo ai sensi del Titolo I della Parte Quinta del medesimo D.Lgs. 152/06;

preso atto del fatto che il silo di raccolta delle polveri di rettifica derivanti dalla nuova linea di taglio e squadratura avrà uno sfiato funzionante solo in occasione del caricamento pneumatico del silo stesso, con l'invio dell'aria risultante non direttamente in esterno, ma nuovamente al filtro di E5. Al silo non si associa pertanto alcuna emissione convogliata in atmosfera;

valutato positivamente il fatto che le polveri trattenute dal filtro a tessuto a servizio di E5 e raccolte nell'apposito silo saranno disciolte in acqua e riutilizzate internamente sotto forma di fango, previo passaggio nelle vasche V45 e V46 dell'impianto di depurazione reflui aziendale;

valutati positivamente i dispositivi di insonorizzazione che l'Azienda ha previsto di installare a servizio dell'emissione E5 nel nuovo assetto. Si ritiene pertanto che le modifiche in progetto non avranno ripercussioni negative sull'impatto acustico complessivo aziendale e che pertanto, allo stato attuale, non sia necessario prescrivere l'esecuzione di monitoraggi acustici aggiuntivi rispetto a quelli già previsti dall'AIA;

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

viste:

- la D.D.G. 130/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia;

- la D.G.R. n. 2291/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia di cui alla citata D.D.G. n. 130/2021, aggiornata con DDG n. 151 del 04/12/2025;
- la D.D.G. n. 68/2025 di revisione dell'Assetto organizzativo analitico di cui alla D.D.G. n.111/2024 "Approvazione 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 Delibera della Giunta Regionale n. 1185 del 16 luglio 2025 di conferimento Ing. Ferrecchi Paolo dell'incarico ad interim di Direttore Generale dell'ARPAE;
- 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 Maria Manzieri dell'incarico Dirigenziale di Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena;
- la Determinazione n. 766 del 28/10/2025 di conferimento dell'incarico di funzione per l'Unità Autorizzazioni Complesse ed Energia del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena alla dott.ssa Marzia Conventi;

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,

L'Incaricata di funzione determina

- di autorizzare le modifiche comunicate in data 29/10/2025 e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 3462 del 24/07/2020 e ss.mm.** alla Ditta Marazzi Group S.r.l., avente sede legale in Via Regina Pacis n. 39 in comune di Sassuolo (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita presso la sede legale del gestore, come di seguito indicato:

- a) alla sezione C1.2 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I, la descrizione dell'assetto impiantistico relativo alla fase di *Rettifica e taglio* è **sostituita dalla seguente:**

Rettifica e taglio

Nel sito sono presenti n. 6 linee di rettifica e taglio (n. 4 a secco e n. 2 ad umido); a seguito della realizzazione delle modifiche comunicate ad ottobre 2025, sarà installata n. 1 linea di taglio e squadratura a secco aggiuntiva.

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

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

atmosfera E1, E7, E8, E13, E14, E15, E20, E25, E42, E43, E45, E47, E48, E50, E52, E63, E65 ed E72 a seguito della messa a regime di E5 nel nuovo assetto, allo scopo di attestare il rispetto del nuovo limite di concentrazione massima di “materiale particellare”. I certificati dovranno essere trasmessi entro 60 giorni dalla data dei relativi campionamenti.

c) i punti 1 e 4 della sezione D2.4 “Emissioni in atmosfera” dell’Allegato I sono **sostituiti dai seguenti**:

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

AREA PREPARAZIONE IMPASTO

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E20 – area ricezione impasto, silos stoccaggio e movimentazione impasto atomizzato e area carico e scarico impasto atomizzato		PUNTO DI EMISSIONE E25 – area materie prime e silos stoccaggio e movimentazione materie prime		PUNTO DI EMISSIONE E26 – atomizzatore ATM1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – atomizzatore ATM2
Messa a regime	a regime	¶	a regime	¶	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	60.000		80.000		75.000	75.000
Altezza minima (m)	14		15		24	24
Durata (h/g)	24		24		24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	17,63	16,5	17,63	16,5	24	24
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *		5 *		5 *	5 *
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---		---		350	350
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---		---		35 **	35 **
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto		Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)		trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)

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

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

¶ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E32 – atomizzatore ATM3	PUNTO DI EMISSIONE E33 – atomizzatore ATM4	PUNTO DI EMISSIONE E42 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori		PUNTO DI EMISSIONE E43 – pulizia pneumatica atomizzatori e stoccaggio atomizzato	
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	¶	a regime	¶
Portata massima (Nm ³ /h)	75.000	60.000	1.200		3.600	
Altezza minima (m)	24	24	14		23	
Durata (h/g)	24	24	4		24	
Materiale particellare (mg/Nm ³)	24	24	17,63	16,5	17,63	16,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *	5 *	5 *		5 *	
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350	350	---		---	
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35 **	35 **	---		---	
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	trimestrale (portata, polveri) annuale (NO _x)	semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)	

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

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

¶ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E45 – pulizia pneumatica reparto atomizzatori		PUNTO DI EMISSIONE E48 – movimentazione impasto atomizzato + colorazione a secco impasto		PUNTO DI EMISSIONE E65 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato		PUNTO DI EMISSIONE E72 – aspirazione scarico filtri	
Messa a regime	a regime	¶	a regime	¶	a regime	¶	a regime	¶
Portata massima (Nm³/h)	1.200		70.000		90.000		3.000	
Altezza minima (m)	8		25		11		15	
Durata (h/g)	4		24		24		24	
Materiale particellare (mg/Nm³)	17,63	16,5	17,63	16,5	17,63	16,5	17,63	16,5
Silice libera cristallina (mg/Nm³)	5 *		5 *		5 *		5 *	
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto		Filtro a tessuto		Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)	

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

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

AREA PRODUZIONE PIASTRELLE

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 – spazzolatura piastrelle linea lappatura + aspirazioni area scelta (n.7 linee)		PUNTO DI EMISSIONE E2 – saldatura officina	PUNTO DI EMISSIONE E3 – alimentazione presse e pressatura (n.5 presse) + colorazione a secco	PUNTO DI EMISSIONE E4 – saldatura officina
Messa a regime	a regime	¶	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	60.000		2.800	68.000	8.000
Altezza minima (m)	14		12	12,5	12
Durata (h/g)	24		12	24	12
Materiale particellare (mg/Nm³)	17,63	16,5	10	15	10
Silice libera cristallina (mg/Nm³)	5 *		---	5 *	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm³)	---		5	---	5
Monossido di Carbonio (mg/Nm³)	---		10	---	10
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto		---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)		---	semestrale (portata, polveri)	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E5		PUNTO DI EMISSIONE E7 – pulizia piastrelle ingresso forni	PUNTO DI EMISSIONE E13 – rettifica a secco (n.2 linee) + spacco ingresso rettifica ad umido	PUNTO DI EMISSIONE E14 – torri tecnologiche e movimentazione impasto atomizzato
	squadratura a secco (1 linea)	squadratura a secco (2 linee)			
Messa a regime	a regime	§	a regime	¶	a regime
Portata massima (Nm³/h)	35.000	70.000	10.000	85.000	85.000
Altezza minima (m)	10	12	10	12	11
Durata (h/g)	24		24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm³)	17,63	16,5	17,63	16,5	17,63
Silice libera cristallina (mg/Nm³)	5 *		5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti D2.4.3 (comunicazione preventiva della data di messa in esercizio) e D2.4.4 (analisi di messa a regime).

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E15 – alimentazione presse e pressatura (n.4 presse)		PUNTO DI EMISSIONE E17 – impianto di ossidazione termica rigenerativa n° 1 (forni n° 1 e 2 - F9)	PUNTO DI EMISSIONE E18 – impianto di ossidazione termica rigenerativa n° 2 (forni n° 3 e 4 - F6)	PUNTO DI EMISSIONE E47 – pulizia pneumatica presse	
Messa a regime	a regime	¶	§	§	a regime	¶
Portata massima (Nm³/h)	70.000		30.000	30.000	3.500	
Altezza minima (m)	10		20	20	12	
Durata (h/g)	24		24 &	24 §	24	
Materiale particellare (mg/Nm³)	17,63	16,5	---	---	17,63	16,5
Silice libera cristallina (mg/Nm³)	5 *		---	---	5 *	
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm³)	---		50	50	---	
Aldeidi (mg/Nm³)	---		20	20	---	
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm³)	---		200	200	---	
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm³)	---		500 **	500 **	---	
Concentrazione di odore (UO/m³)	---		#	#	---	
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto		Post-combustore termico rigenerativo	Post-combustore termico rigenerativo	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)		*** trimestrale (portata) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (NOx)	*** trimestrale (portata) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (NOx)	semestrale (portata, polveri)	

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

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

*** in condizioni di funzionamento del post-combustore termico, il monitoraggio deve avvenire con le seguenti modalità:

- portata, polveri, F e Pb devono essere determinati a valle del filtro a tessuto a servizio dei corrispondenti forni (F9 e F6);

- portata, SOV, aldeidi e NO_x devono essere determinati a valle del post-combustore termico.

Se il post-combustore termico non è attivo, l'autocontrollo sulla relativa emissione (E17 ed E18) è **sostituito dall'autocontrollo sull'emissione dei corrispondenti forni (F9 e F6)**.

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3** (comunicazione preventiva della data di messa in esercizio) e **D2.4.4** (analisi di messa a regime).

& emissione funzionante **esclusivamente in alternativa** all'emissione **F9**.

\$ emissione funzionante **esclusivamente in alternativa** all'emissione **F6**.

si veda quanto prescritto al successivo punto **D2.4.18**.

¶ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E50 – rettificazione a secco (n.1 linea)		PUNTO DI EMISSIONE E63 – pulizia pneumatica	PUNTO DI EMISSIONE E71 – smaltatura (n.5 linee)	PUNTO DI EMISSIONE E73 – smaltatura (n.4 linee)
Messa a regime	a regime	¶	a regime	¶	a regime
Portata massima (Nm³/h)	36.000		6.000	75.000	50.000
Altezza minima (m)	12		12	12	12
Durata (h/g)	24		24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm³)	17,63	16,5	17,63	8,9	8,9
Silice libera cristallina (mg/Nm³)	5 *		5 *	5 *	5 *
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto		Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)

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

¶ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E77 – prima emissione essiccatoio n° 3	PUNTO DI EMISSIONE E78 – seconda emissione essiccatoio n° 3	PUNTO DI EMISSIONE E79 – prima emissione essiccatoio n° 4	PUNTO DI EMISSIONE E80 – seconda emissione essiccatoio n° 4	PUNTO DI EMISSIONE E81 – essiccatoio n° 5
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	10.500	10.500	10.500	10.500	10.000
Altezza minima (m)	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	---	---	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	---	---	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---		
Frequenza autocontrolli	---	---	---		

* 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 E82 – essiccatoio n°2	PUNTO DI EMISSIONE E83 – essiccatoio n°1	PUNTO DI EMISSIONE E84 – prima emissione essiccatoio n°6	PUNTO DI EMISSIONE E85 – seconda emissione essiccatoio n°6	PUNTO DI EMISSIONE E86 – prima emissione essiccatoio n°7	PUNTO DI EMISSIONE E87 – forno di termoretrazione
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	5.000	5.000	7.000	7.000	6.500	1.500
Altezza minima (m)	8	8	8	8	8	8,5
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E88 – seconda emissione essiccatoio n°7	PUNTO DI EMISSIONE E89 – prima emissione essiccatoio n°8	PUNTO DI EMISSIONE E90 – seconda emissione essiccatoio n°8	PUNTO DI EMISSIONE E91 – prima emissione essiccatoio n°9	PUNTO DI EMISSIONE E92 – seconda emissione essiccatoio n°9	PUNTO DI EMISSIONE E93 – raffreddamento indiretto forno F1
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	6.500	10.000	8.000	7.000	7.000	14.000
Altezza minima (m)	8	15	15	8	8	8,5
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E94 – prima espulsione aria calda forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E95 – seconda espulsione aria calda forno F1	PUNTO DI EMISSIONE E96 – raffreddamento indiretto forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E97 – forno di termoretrazione	PUNTO DI EMISSIONE E111 – raffreddamento indiretto forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E112 – prima espulsione aria calda forno F2
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	26.000	50.000	70.000	1.500	14.000	26.000
Altezza minima (m)	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E113 – seconda espulsione aria calda forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E114 – raffreddamento indiretto forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E115 – prima espulsione aria calda forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E116 – seconda espulsione aria calda forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E117 – by-pass forno F4	PUNTO DI EMISSIONE E121 – by-pass forno F1
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	50.000	14.000	26.000	50.000	25.000	25.000
Altezza minima (m)	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
Durata (h/g)	24	24	24	24	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E122 – by-pass forno F2	PUNTO DI EMISSIONE E123 – by-pass forno F3	PUNTO DI EMISSIONE E124 – scambiatore di calore F9	PUNTO DI EMISSIONE E125 – scambiatore di calore	PUNTO DI EMISSIONE E126 – scambiatore di calore	PUNTO DI EMISSIONE E127 – essiccatoio ingresso forno n°4	PUNTO DI EMISSIONE E143 – generatore di calore Robur
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	25.000	25.000	82.000	70.000	50.000	2.000	85
Altezza minima (m)	8,5	8,5	8	8,5	8	8,5	8
Durata (h/g)	emergenza	emergenza	24	24	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	---	---	---	---	---	---	5 * **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	---	---	---	350 *
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	---	---	---	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E144 – generatore di calore Robur	PUNTO DI EMISSIONE E153 – ricambio aria n°1 linea squadratura 1	PUNTO DI EMISSIONE E154 – ricambio aria n°2 linea squadratura 1	PUNTO DI EMISSIONE E155 – ricambio aria n°1 linea squadratura 2	PUNTO DI EMISSIONE E156 – ricambio aria n°2 linea squadratura 2
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	85	10.000	10.000	10.000	10.000
Altezza minima (m)	14	10	10	10	10
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particellare (mg/Nm ³)	5 * **	---	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350 *	---	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35 * **	---	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E157 – sfiato silos calce filtro F6	PUNTO DI EMISSIONE E158 – sfiato silos calce filtro F9	PUNTO DI EMISSIONE E159 – sfiato silos polveri di rettifica da filtri E13-E50	PUNTO DI EMISSIONE F6 – forni F3 e F4	PUNTO DI EMISSIONE F9 – forni F1 e F2
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	1.000	1.000	1.200	50.000	50.000
Altezza minima (m)	8	10	8	20	20
Durata (h/g)	saltuaria	saltuaria	saltuaria	24	24
Materiale particolato (mg/Nm ³)	30	30	30	3,9	3,9
Piombo (mg/Nm ³)	---	---	---	0,38	0,38
Fluoro (mg/Nm ³)	---	---	---	3,9	3,9
S.O.V. (come C-org totale) (mg/Nm ³)	---	---	---	50	50
Aldeidi (mg/Nm ³)	---	---	---	20	20
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	200	200
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	500 *	500 *
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	verifica semestrale	verifica semestrale	verifica semestrale	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)	trimestrale (portata, polveri, F) semestrale (SOV, aldeidi) annuale (Pb, NO _x)

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E8 – aspirazione taglio e foratura piastrelle area Allestimenti		PUNTO DI EMISSIONE E16 – spazzolatura piastrelle e laboratorio area Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E51 – laboratorio	PUNTO DI EMISSIONE E52 – linee serigrafiche Terzo Fuoco + uscita squadratura	
Messa a regime	a regime	¶	a regime	a regime	a regime	¶
Portata massima (Nm ³ /h)	12.000		12.000	30.000	30.000	
Altezza minima (m)	10		10	11	10	
Durata (h/g)	8		15	8	24	
Materiale particolato (mg/Nm ³)	17,63	16,5	8,9	8,9	17,63	16,5
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	5 *		5 *	5 *	5 *	
Impianto di depurazione	Filtro a cartucce		Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, polveri)		semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, polveri)	

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

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

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E98 – raffreddamento diretto forno n°1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E99 – raffreddamento diretto forno n° 2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E100 – raffreddamento indiretto forno n° 1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E101 – raffreddamento indiretto forno n°2 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E106 – forno di termoretrazione 1 Magazzino 4
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	5.000	5.000	1.500	1.500	800
Altezza minima (m)	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E107 – forno di termoretrazione 2 Magazzino 4	PUNTO DI EMISSIONE E108 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E110 – forno di termoretrazione Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E118 – by-pass forno n°1 Terzo Fuoco	PUNTO DI EMISSIONE E119 – by-pass forno n°2 Terzo Fuoco
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	800	1.500	1.500	4.500	4.500
Altezza minima (m)	8	8	8	8	8
Durata (h/g)	24	24	24	emergenza	emergenza
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E129 – generatore calore smalteria Ecoflam	PUNTO DI EMISSIONE E130 – generatore calore smalteria Riello	PUNTO DI EMISSIONE E131 – generatore calore taglio Ecoflam	PUNTO DI EMISSIONE E132 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E133 – striscia radiante Sistema
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	400	550	400	400	400
Altezza minima (m)	8	8	8	14	14
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particolare (mg/Nm³)	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm³)	350 *	350 *	350 *	350 *	350 *
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm³)	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E134 – striscia radiante Sistema	PUNTO DI EMISSIONE E135 – generatore di calore preparazione smalti	PUNTO DI EMISSIONE E136 – generatore di calore Accaroni	PUNTO DI EMISSIONE E137 – centrale termica prefugatura	PUNTO DI EMISSIONE E138 – centrale termica laboratorio
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	400	500	80	235	133
Altezza minima (m)	14	7	8	8	7
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale particolare (mg/Nm³)	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **	5 * **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm³)	350 *	350 *	350 *	350 *	350 *
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm³)	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

RIEPILOGO DELLE QUOTE ASSOCIATE ALL'INSTALLAZIONE

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particellare (emissioni "fredde")	29/10/2025	534,060	13/12/2021	0,12802	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. a Accordo territoriale volontario Distretto Ceramico)	illimitata
			05/09/2025	1,068	Accantonamento per trasformazione Quote in uso in Quote patrimonio a seguito di dismissione di singoli impianti (art. 5, lett. a) e DGR 145/2023 pt. E.4)	04/09/2030
			29/10/2025	5,97828	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. a Accordo territoriale volontario Distretto Ceramico)	illimitata
Materiale particellare (emissioni "calde")		10,296	21/06/2016	4,1839	Accantonamento a seguito di miglioramenti impiantistici (art. 5, lett. b Protocollo Ceramico del 2009)	illimitata
Ossidi di Azoto		2.962,580	---	---	---	---

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo i **dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, in particolare:

- relativamente ai punti di emissione **E17** ed **E18** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
- relativamente all'emissione **E5** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime nel nuovo assetto (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda).

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

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

L'INCARICATA DI FUNZIONE
Dott.ssa Marzia Conventi

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

data Firma

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