

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-3002 del 15/06/2018
Oggetto	AIA - D.LGS.152/06 E SMI, L.R.21/04 MOD CON L.R.9/2015 - LAMINAM SPA - PROVVEDIMENTO DI AGGIORNAMENTO DELL'AIA
Proposta	n. PDET-AMB-2018-3163 del 15/06/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Dirigente adottante	PAOLO MAROLI

Questo giorno quindici GIUGNO 2018 presso la sede di P.le della Pace n° 1, 43121 Parma, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma, PAOLO MAROLI, determina quanto segue.

IL DIRIGENTE

VISTI

- l'incarico dirigenziale di Responsabile Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma conferito con DDG n. 114/2017;
- la determinazione dirigenziale n° 1041 del 15/12/2017 e la DDG n.118/2017;

VISTI:

- il D. Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i, e in particolare, la parte seconda "procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione dell'impatto ambientale (VIA) e per l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)";
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento) recepita con D.Lgs.n. 46/2014;
- la L.R. n.21/04 modificata con L.R. n.9/2015 che attribuisce alla Provincia o a diversa Autorità indicata da altra normativa regionale la competenza per le Autorizzazioni Integrate Ambientali;
- la Legge Regionale 30 luglio 2015 n. 13 con cui le funzioni precedentemente esercitate dalla Provincia di Parma – Servizio Ambiente sono state assegnate all'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpae) – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma operativa dal 1° gennaio 2016;
- il D.Lgs. 241/1990 e s.m.i. relativo alle norme del procedimento e del processo amministrativo;

RICHIAMATI:

- la Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3468 del 23/09/2016 con cui è stata rilasciata da ARPAE SAC di Parma l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla società Laminam S.p.A;
- la Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2017- 4239 del 4/08/2017 con cui è stata aggiornata l'AIA;

CONSIDERATI

- gli esiti dei lavori della Conferenza dei Servizi aperta da questa Arpae SAC di Parma con nota prot.n. PGPR/2017/18831 del 3/10/2017 per la sorveglianza dell'impianto a seguito del provvedimento di aggiornamento dell'AIA DET-AMB-2017-4239 del 4/08/2017 che ha visto, in particolare, l'installazione di un impianto di filtrazione a carboni attivi sull'emissione E13a, riunitasi nelle sedute del 16 Ottobre 2017, 21 Novembre 2017, 6 Marzo 2018, 26 Marzo 2018, 16 Aprile 2018, 9 Maggio 2018, 23 Maggio 2018 e 29 Maggio 2018 i cui verbali sono depositati agli atti;
- gli esiti della Conferenza dei Servizi nelle sedute del 26 Marzo 2018, 16 Aprile 2018, 9 Maggio 2018, 23 Maggio 2018 e 29 Maggio 2018 riunitasi anche per la modifica non sostanziale presentata dalla stessa Laminam SpA il 6.02.2018;

PRESO ATTO che per una più completa e puntuale trattazione delle richieste nell'ambito delle valutazioni già in corso di sviluppo nel contesto della Conferenza dei Servizi nonché per efficienza delle procedure amministrative, si è deciso di integrare l'istruttoria della modifica non sostanziale di cui sopra nei lavori della Conferenza dei Servizi già aperta per la sorveglianza dell'impianto;

CONSIDERATA la seguente documentazione integrativa prodotta da Laminam SpA nel corso dei lavori della Conferenza dei Servizi relativamente alla sorveglianza dell'impianto e all'istruttoria di modifica non sostanziale:

- aggiornamento dello studio di ricadute in termini di unità odorigene sui diversi recettori identificati come sensibili, acquisito con prot.Pg/Pr/2017/19107 del 9/10/2017;
- proposta di sistema di monitoraggio in continuo di SOx e HCl acquisita con prot.n.PGPR/24348 del 18/12/2017;
- risultati delle analisi svolte sull'emissione E03 (atomizzatore) in occasione delle due produzioni "Bianco neve" e "Fumo di Londra" acquisite con prot.n.PGPR/2018/3421 del 15/02/2018;
- relazione di maggiore definizione delle situazioni relative ai periodi gennaio-maggio 2017 (situazione di produzione standard originale) e maggio-luglio 2017 (produzione lievemente pigmentato) e di verifica della sensibilità del modello meteo diffusionale rispetto alle diverse variazioni di temperatura dell'emissione acquisita con prot.n.PGPR/2018/5063 del 7/03/2018 a riscontro delle richieste avanzate dalla Conferenza dei Servizi nella seduta del 21 novembre 2017;
- relazione acquisita al prot.n. PGPR/2018/5944 del 19/03/2018 relativa ad approfondimenti sui processi produttivi in determinate giornate dell'anno 2018 individuate dagli Enti come critiche per il numero di segnalazioni pervenute;
- approfondimenti sui controlli dell'emissione dell'atomizzatore in corrispondenza della produzione "bianco neve" e sulla produzione "Fumo di Londra" con analisi di tutti i parametri dell'atomizzatore (compresa olfattometria) più SOx, HCl, SOV e aldeidi depositati e acquisiti con prot.n.PGPR/2018/7037 del 3/04/2018;
- nota acquisita al prot.n.PGPR/2018/7796 del 12/04/2018 relativa alla proposta di piano di monitoraggio delle attività produttive a riscontro di quanto emerso durante la seduta della Conferenza dei Servizi del 6 Marzo 2018;
- ulteriori approfondimenti delle tipologie di produzione con le segnalazioni pervenute, acquisiti al protocollo n.PGPR/2018/7877 del 13/04/2018;
- nota acquisita al prot.n.PGPR/2018/7422 del 9/04/2018 relativa all'aggiornamento sulle attività messe in atto da Laminam e richiesta di proroga per approfondimenti tecnici;
- proposta, acquisita al prot.n.PGPR/2018/9646 del 7/05/2018, relativa alle certificazioni degli strumenti di misura di HCl ed SO2;

- nota acquisita con prot.n.PGPR/2018/8229 del 18/04/2018 relativa alla proposta di presentare istanza di Valutazione di Impatto Ambientale volontaria nella propria installazione di Borgo Val di Taro a fronte di quanto osservato e richiesto dalla Conferenza dei Servizi nella seduta del 16 Aprile 2018 relativamente al monitoraggio ed alle verifiche conseguenti all'emissione di un provvedimento autorizzativo in materia di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) o di VIA stesso, in funzione dei contenuti e della sussistenza applicativa dell'art. 28, comma 7, del D.Lgs. 152/06 e smi così come modificato dal D.Lgs. 104/17 del 16.06.2017;
- documentazione prot.n.PGPR/2018/10867 del 23/05/2018 di proposta monitoraggio dei SOV a riscontro di quanto richiesto da Arpae Sezione Provinciale di Parma nella seduta della Conferenza dei Servizi del 9 Maggio 2018;
- specifica nota di Laminam trasmessa in data 25 maggio u.s. acquisita al prot.n.PGPR/2018/11250 del 28/05/2018 relativamente alla gestione dell'emissione di emergenza E13;

RICHIAMATE, in particolare, le seguenti conclusioni e/o richieste a Laminam SpA da parte della Conferenza dei Servizi, a conclusione dei propri lavori:

- installazione – già realizzata - di una centralina meteo ad uso esclusivo di Laminam i cui dati dovranno tuttavia essere forniti agli Enti competenti, qualora ne facessero richiesta;
- richiesta di installazione, entro il termine ultimo di 3 mesi a far data dal 9 maggio 2018, di un sistema di monitoraggio in continuo di SOx e HCl sull'emissione E13a;
- presentazione di istanza di VIA a carattere volontario;
- fatto salvo quanto oggetto della presente modifica non sostanziale, di procedere ad escludere la cosiddetta "seconda fase" dal provvedimento di AIA;
- nelle more della presentazione della domanda di VIA volontaria, e della sua conclusione, eseguire il monitoraggio approvato nell'ambito della Conferenza dei Servizi e dettagliato nell'allegata relazione tecnica di Arpae Sez.Prov.le ; al termine del periodo di monitoraggio completo sulla base dei risultati delle analisi, la Conferenza dei Servizi provvederà ad effettuare le valutazioni del caso;
- richiesta di comunicare tempestivamente tramite MonitoRem l'utilizzo del bypass sull'emissione E13a;
- svolgimento di una nuova campagna di monitoraggio sulle emissioni provenienti dall'atomizzatore nel corso delle due produzioni individuate come "Bianco neve" e "Fumo di Londra" e trasmissione dei relativi dati agli Enti competenti;
- richiesta a Laminam di attivazione entro il 30 giugno 2018 di un sistema di monitoraggio in continuo tramite sonda della temperatura del camino E13 a valle della valvola e di installazione di un sistema elettronico di monitoraggio in continuo in grado di rilevare l'eventuale apertura della valvola di bypass di cui all'emissione E13 e delle valvole di emergenza del forno relative alle emissioni E20a ed E20b;

RILEVATA inoltre nello specifico la già citata comunicazione di modifica non sostanziale presentata il 6/02/2018 da Laminam SpA tramite il portale web Osservatorio IPPC della Regione Emilia Romagna per la propria installazione sita in comune di Borgo Val di Taro, acquisita con prot. Arpae n.PgPr/2018/2649 del 6/02/2018 relativa, in particolare, a:

- a. installazione di una nuova linea di scelta e confezionamento trespoli e casse;
- b. installazione di una nuova linea di incollaggio (“linea di incollaggio nr.2”);
- c. installazione di una nuova linea di finitura trespoli e casse mediante applicazione di imballaggio plastico termoretraibile;
- d. produzione a regime (e non più sperimentale) con utilizzo di colori e materie a prevalente matrice acquosa.

VISTO che, rispetto alla documentazione depositata, Arpae Sezione provinciale di Parma ha avanzato nel merito specifiche richieste di integrazioni nel corso della seduta della Conferenza dei Servizi del 26 Marzo u.s, mentre AUSL (SPSAL) le ha trasmesse ad Arpae SAC e queste ultime sono state notificate a Laminam in data 4 Aprile 2018 con nota prot.n.PGPR/2018/7158;

CONSIDERATO il riscontro alle suddette richieste fornito da Laminam SpA in data 11/04/2018 tramite portale IPPC acquisito al prot.n.PGPR/2018/7759 del 12/04/2018;

RICHIAMATO di seguito, nel merito della modifica non sostanziale, quanto deciso e prescritto dagli Enti in sede di Conferenza dei Servizi per l’installazione della nuova linea di incollaggio:

1. a partire dal ricevimento della presente, “riduzione per un anno della massima capacità produttiva autorizzata da 230 t/giorno a 190 t/giorno di lastre cotte; al termine dell’anno si procederà ad una rivalutazione di quanto proposto”;
2. “riduzione dei limiti massimi in concentrazione autorizzati per le emissioni E36 ed E37 secondo la seguente tabella”:

Parametro	Limiti AIA vigente [mg/Nmc]	Limiti futuri, per linea, con installazione seconda linea di incollaggio [mg/Nmc]
SOV	50	20
isocianati	5	2
ftalati	5	2

CONSIDERATA la modifica come non sostanziale ai fini dell'AIA;

VISTA la relazione tecnica elaborata da Arpae sezione provinciale e trasmessa con prot.n.PGPR/2018/12442 del 13/06/2018 allegata alla presente quale parte integrante e sostanziale;

DETERMINA

- A. di **PRENDERE ATTO** di quanto espresso in premessa e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla Determinazione dirigenziale n. DET-AMB-2016-3468 del 23/09/2016 modificata con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB -2017-4239 del 4/08/2017 come specificato nell'allegata relazione tecnica elaborata da Arpae Sezione Provinciale e trasmessa con prot.n.PGPR/2018/12442 del 13/06/2018, ferma restando ogni altra parte dell'AIA vigente;
- B. fatto salvo quanto oggetto del presente provvedimento, di escludere la cosiddetta "seconda fase" dal provvedimento di AIA in capo a Laminam SpA di cui alla DET-AMB-2016-3468 del 23/09/2016 modificata con Determinazione dirigenziale n. DET-AMB -2017-4239 del 4/08/2017 citate in premessa;
- C. DI **EVIDENZIARE**, in particolare, le seguenti prescrizioni:
- C.1 installazione e mantenimento di una centralina meteo ad uso esclusivo di Laminam i cui dati tuttavia dovranno essere forniti agli Enti competenti, qualora ne facessero richiesta;
- C.2 installazione, entro il termine ultimo di 3 mesi a far data dal 9 maggio 2018, di un sistema di monitoraggio in continuo di SOx e HCl sull'emissione E13a;
- C.3 nelle more della presentazione della domanda di VIA volontaria e della sua conclusione, eseguire il monitoraggio approvato nell'ambito della Conferenza dei Servizi e dettagliato nell'allegato parere di Arpae Sez.Prov.le; al termine del periodo di monitoraggio completo, sulla base dei risultati delle analisi, la Conferenza dei Servizi provvederà ad effettuare le valutazioni del caso;
- C.4 svolgimento di una nuova campagna di monitoraggio sulle emissioni provenienti dall'atomizzatore nel corso delle due produzioni individuate come "Bianco neve" e "Fumo di Londra" e trasmissione dei relativi dati agli Enti competenti;
- C.5 comunicazione tempestiva tramite il sistema MonitoRem dell'utilizzo del bypass sull'emissione E13a;
- C.6 attivazione entro il 30 giugno 2018 di un sistema di monitoraggio in continuo tramite sonda della temperatura del camino E13 a valle della valvola e di installazione di un sistema elettronico di

monitoraggio in continuo in grado di rilevare l'eventuale apertura della valvola di bypass di cui all'emissione E13 e delle valvole di emergenza del forno relative alle emissioni E20a ed E20b;

C.7 a partire dal ricevimento del presente provvedimento, riduzione per un anno della massima capacità produttiva autorizzata da 230 t/giorno a 190 t/giorno di lastre cotte; al termine dell'anno si procederà ad una rivalutazione di quanto proposto;

C.8 riduzione dei limiti massimi in concentrazione autorizzati per le emissioni E36 ed E37 secondo la seguente tabella:

Parametro	Limiti AIA vigente [mg/Nmc]	Limiti futuri, per linea, con installazione seconda linea di incollaggio [mg/Nmc]
SOV	50	20
isocianati	5	2
ftalati	5	2

D. DI PRENDERE ATTO della proposta di Laminam SpA di presentare istanza di VIA volontaria nella propria installazione di Borgo Val di Taro a fronte di quanto osservato e richiesto dalla Conferenza dei Servizi nella seduta del 16 Aprile 2018 relativamente al monitoraggio ed alle verifiche conseguenti all'emissione di un provvedimento autorizzativo in materia di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) o di VIA stesso, in funzione dei contenuti e della sussistenza applicativa dell'art. 28, comma 7, del D.Lgs. 152/06 e smi così come modificato dal D.Lgs. 104/17 del 16.06.2017;

E. DI STABILIRE CHE:

- il presente atto è subordinato a tutte le altre norme e regolamenti, anche regionali, più restrittivi esistenti e che dovessero intervenire in materia di gestione dei rifiuti, di tutela delle acque e di tutela ambientale, igienico sanitaria e dei lavoratori, di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto;
- il gestore deve rispettare le vigenti normative in materia di tutela ambientale per tutti gli aspetti e per tutte le prescrizioni e disposizioni non altrimenti regolamentate dal presente atto e dalla normativa che riguarda l'AIA;

F. DI PUBBLICARE il presente atto sul sito web dell'Osservatorio IPPC della Regione Emilia Romagna;

G. DI TRASMETTERE il presente atto a Laminam SpA, al Comune di Borgo Val di Taro, ad Arpae Sezione Provinciale di Parma, ad AUSL Distretto Valli Taro e Ceno, a Montagna 2000, all'Agenzia regionale per la

sicurezza territoriale e la protezione civile – sede di Parma ed al Servizio VIPSA della Regione Emilia Romagna;

H. DI INFORMARE CHE:

- l'Autorità Competente ARPAE (SAC), ove rilevi situazioni di non conformità rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- l'Autorità Competente ARPAE (SAC) esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico dell'ARPAE – sez. provl.le di Parma, al fine di verificare la conformità dell'impianto rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione;
- il responsabile di questo procedimento amministrativo nell'ambito di AIA è la D.ssa Beatrice Anelli.

Il Dirigente di Arpae SAC di Parma

Dott. Paolo Maroli

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

Inviata tramite Posta interna

ARPAE – SAC
Struttura Autorizzazioni e Concessioni
Parma

Oggetto: A.I.A. - D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte II e L.R. 21/04 mod. da L.R. 9/2015 -
Modifica non sostanziale. Relazione tecnica

Ditta: Laminam S.p.A.
Via Primo Brindani, Zona industriale, Borgo Val di Taro (Parma).

In riferimento all'istanza di modifica non sostanziale presentata dalla Ditta in epigrafe sul portale A.I.A. in data 06/02/2018 ed a quanto emerso in sede di Conferenza dei Servizi, si relaziona quanto di seguito.

La richiesta inoltrata dalla Ditta, quale modifica non sostanziale, riguarda l'inserimento delle seguenti linee:

- n. 1 linea di scelta e confezionamento trespoli e casse ;
- n. 1 linea di incollaggio;
- n. 1 linea di finitura trespoli e casse mediante applicazione di imballaggio plastico in film termoretraibile;

oltre ch  l'introduzione dell'utilizzo inchiostri a base acquosa.

Considerato che la modifica presentata, come indicato dalla Ditta,   "non sostanziale", si ritiene che la Ditta possa essere autorizzata in base a quanto richiesto precisando che, ferma restando ogni altra sua parte, si rende necessario l'aggiornamento dell'Allegato I della Det-Amb 2016-3468 del 23/09/2016 aggiornata dalla Det-Amb 2017-4239 del 04/08/2017 relativamente ai capitoli sotto riportati.

Per le nuove emissioni dovr  essere rispettato l'iter della verifica della messa in esercizio dell'impianto previsto al capitolo D.2 della Determina succitata.

Restando a disposizione, si informa che il tecnico istruttore   Marconi Cristina.

Cordiali saluti.

La Responsabile del Servizio
Silvia Violanti

Documento firmato digitalmente

Sinadoc 5239/18

A.2.1. Modifiche richieste dal Gestore in occasione della domanda di modifica non sostanziale

A seguito della presentazione da parte del Gestore della modifica non sostanziale relativa al forno di cottura autorizzato con la fase I e delle risultanze delle Conferenze dei Servizi svolte in merito, la situazione impiantistica è di seguito riportata.

Situazione impiantistica attuale finalizzata alla produzione di lastre ceramiche con formati da 1000 X 3000 mm e spessori fino a 20 mm, mediante l'impiego di tecnologia di ultima generazione con capacità produttiva massima pari a 230 t/giorno, con l'implementazione delle modifiche descritte nel successivo capitolo A.2.2: **AUTORIZZATA**.

La produzione ad oggi consolidata risulta essere pari a 190 t/giorno. Potenzialità massima autorizzata con rivalutazione entro un anno dalla data della presente determina di aggiornamento dell' A.I.A.. E' altresì autorizzata l'attività di messa in riserva (funzionale all'attività di recupero) e recupero all'interno del ciclo produttivo di rifiuti speciali non pericolosi di origine ceramica prodotti da terzi con una potenzialità massima di recupero pari a 140 t/giorno.

Situazione impiantistica definita "FASE II" nell'A.I.A. n. 3468 del 23/09/2016 finalizzata alla produzione di lastre ceramiche con formati da 1000 X 3000 mm e spessori fino a 20 mm, mediante l'impiego di tecnologia di ultima generazione per raggiungere una capacità produttiva massima pari a 460 t/giorno: **ESCLUSA DAL PROVVEDIMENTO**

Situazione impiantistica definita "FASE III" nell'A.I.A. n. 3468 del 23/09/2016 finalizzata alla produzione di lastre ceramiche con formati da 1000 X 3000 mm e spessori fino a 20 mm, mediante l'impiego di tecnologia di ultima generazione per raggiungere una capacità produttiva massima pari a 690 t/giorno: **STRALCIATA**.

C.1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico

In sintesi il processo produttivo è finalizzato alla produzione di lastre ceramiche con formati da 1000 X 3000 mm e spessori fino a 20 mm, mediante l'impiego di tecnologia di ultima generazione con capacità produttiva massima pari a 230 t/giorno corrispondente alla capacità produttiva della fase I autorizzata nell'A.I.A. n. 3468 del 23/09/2016, modificata dall' A.I.A Det-Amb-2017-4239 del 04/08/2017.

E' altresì prevista l'attività di messa in riserva (funzionale all'attività di recupero) e recupero all'interno del ciclo produttivo di rifiuti speciali non pericolosi di origine ceramica prodotti da terzi con una potenzialità massima di recupero pari a 140 t/giorno.

In attesa delle verifiche e valutazioni da eseguirsi con la Valutazione di impatto Ambientale volontaria presentata dalla ditta risultano stralciate la FASE II e la FASE III dell'A.I.A sopra citata.

Il ciclo produttivo è il seguente:

Ricevimento e stoccaggio materiali

Le materie prime, argille, sabbie e feldspati, sono conferite tramite automezzi e poi ricevute, controllate in base ad un piano di controllo e stoccate in zone predisposte. Il piano dei controlli definisce le modalità e le tempistiche di controllo qualità ed è applicato nelle diverse fasi del processo, coprendo l'intero ciclo produttivo. Lo stoccaggio avviene in box esterni, i materiali sono scaricati direttamente nella zona di deposito e con l'impiego di pale, sono immessi nelle tramogge pesatrici che convogliano il prodotto sul nastro e lo portano ai silos di precarica.

Macinazione

Le diverse tipologie di materie prime sono opportunamente pesate, unite alle acque, prelevate dai pozzi, dall'acquedotto e dal recupero delle acque depurate, miscelate ed inviate ai mulini continui e discontinui in cui l'impasto è macinato ottenendo una sospensione denominata "barbottina". La "barbottina", è stoccata in vasche interrate in cemento, nelle quali è continuamente movimentata tramite agitatori.

Colorazione della barbottina

In base ad apposite ricette la "barbottina" è prelevata dalle vasche e con l'ausilio di pompe vengono aggiunti elementi cromofori e/o sbiancanti tramite un impianto di colorazione; in questo modo è possibile ottenere effetti cromatici a tutta massa sulle lastre prodotte.

Atomizzazione

Il prodotto miscelato è pompato all'interno degli atomizzatori dove avviene la nebulizzazione e l'essiccazione utilizzando aria ad alta temperatura; il granulato così ottenuto, denominato "atomizzato" con precise caratteristiche chimico fisiche e cromatiche, cade sul fondo dell'atomizzatore dove viene inviato alla batteria dei silos di stoccaggio.

Produzione piastrelle per gres porcellanato

L'atomizzato è stoccato nei silos di stoccaggio fissi e/o mobili. L'atomizzato viene trasportato in continuo alla fase di formatura e steso con una pressa denominata "compatter", senza l'ausilio di stampi. Successivamente alla compattazione la lastra cruda viene rifulata sui quattro lati. La lastra cruda è trasportata all'essiccatoio orizzontale a 7 piani. Detta fase di essiccazione è eseguita in impianti che utilizzano correnti di aria calda a temperature intorno ai 200° C. All'uscita dell'essiccatoio sono presenti le linee di applicazioni superficiali rotocolor, digitali e airless. Alla fine di questa lavorazione è applicato uno strato di engobbio. Dopo di che si procede alla cottura che consente di ottenere la greificazione del prodotto ceramico. La cottura avviene in un forno a due piani alimentato a gas metano dove la temperatura media di cottura è di 1200 °C. In uscita dal forno si ottiene una lastra ceramica di grés porcellanato di dimensione leggermente superiore ai 1000x3000 mm oppure 1600x3200 mm con spessori che possono variare da 5 a 20 mm. Il materiale in uscita dal forno è movimentato dalle linee alle zone di stoccaggio mediante LGV e spazzolato nella parte inferiore. La scelta del prodotto al termine della cottura avviene in base a criteri prestabiliti, in termini di qualità e tonalità. In base ai risultati ottenuti, le piastrelle vengono suddivise in classi di scelta. Il materiale privo di difetti, prima scelta, è separato da quello con piccoli difetti, seconda scelta, che a sua volta è diviso da quello con grossi difetti: terza scelta. Il materiale scartato cade all'interno di tramogge di scarico.

La successiva fase di incollaggio prevede l'applicazione sotto le lastre della lamina di una rete di fibra di vetro detta stuoia, che permette di aumentare la resistenza meccanica delle lastre stesse. L'applicazione della stuoia avviene attraverso appositi prodotti (adesivi poliuretanici).

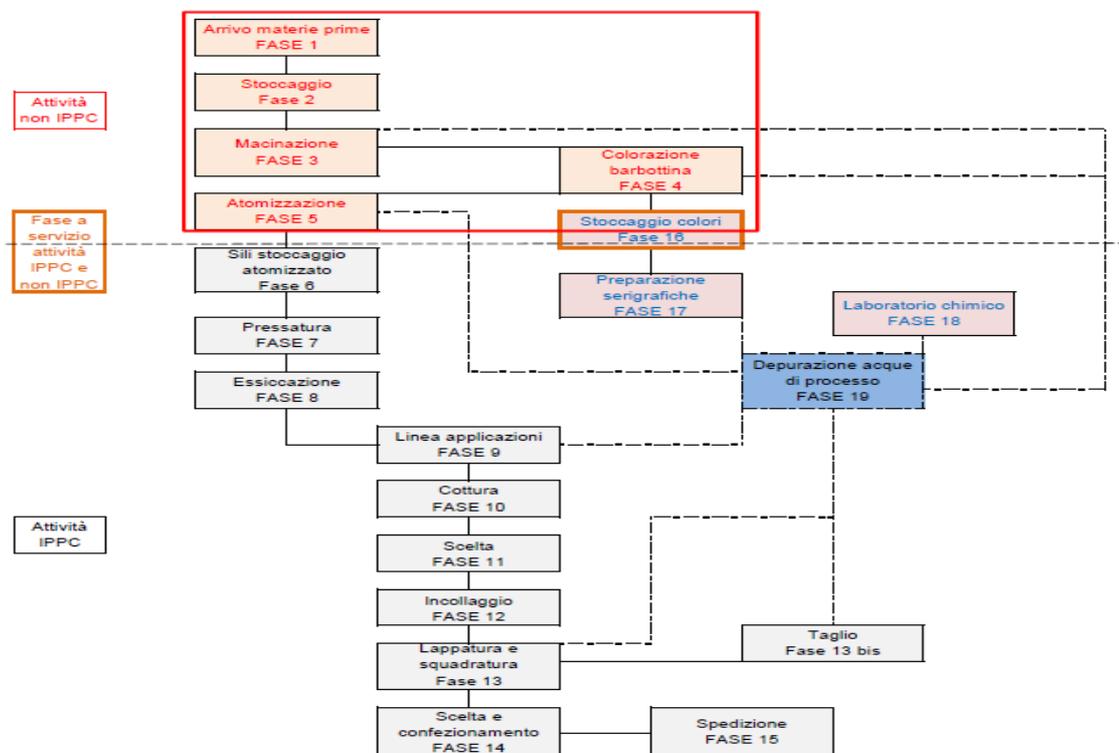
L'operazione di incollaggio può permettere anche di ottenere formati di maggior spessore. A seguire vi sono le fasi di lappatura e squadratura.

La linea di lappatura è del tipo ad umido con impianto di depurazione dedicato e ricircolo delle acque mentre le squadratrici sono del tipo a secco con impianto di aspirazione dedicato.

Le linee di taglio sono del tipo ad umido ed utilizzeranno lo stesso impianto di depurazione della lappatura. La fase finale del processo, che precede l'immagazzinamento del prodotto finito, consiste in un'ulteriore verifica del prodotto finito stesso mediante linee automatiche.

Dopo il confezionamento, il materiale è disposto su trespoli in verticale nel magazzino logistica, ove rimane stoccato in attesa della spedizione. Il materiale dal magazzino verticale dei prodotti finiti, è movimentato tramite carrelli elevatori agli autotreni per essere spedito al cliente.

Schema a blocchi



D.2 Verifica della messa in esercizio dell'impianto

L'iter previsto per l'attivazione degli impianti con emissioni in atmosfera soggette a procedura di messa a regime è il seguente:

- **Avviso di messa in esercizio dell'impianto** (accensione dell'impianto): il Gestore, almeno 15 giorni prima della data di messa in esercizio dell'impianto, ne dà comunicazione ad Arpae SAC.
- **Avvio e messa a regime:** terminata la fase di messa a punto e collaudo che deve avere una durata non superiore a 5 giorni, il Gestore procede alla messa a regime degli impianti.
- **Autocontrollo delle emissioni:** a partire dalla data di messa a regime, in un periodo continuativo di pari a 10 giorni, il Gestore svolge tre controlli delle emissioni dei nuovi impianti. Tali controlli devono essere effettuati, utilizzando le metodiche indicate, uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'azienda e comunicato.
Entro le date fissate nel capitolo D.3.7, il Gestore comunica all'autorità competente i dati relativi.
- **Verifica dell'autocontrollo delle emissioni:** Arpae SAC, avvalendosi dell'Organo di controllo, accerterà la regolarità dei controlli effettuati e dei dispositivi di prevenzione e contenimento dell'inquinamento installati, nonché il rispetto dei valori limite di emissione previsti dall'autorizzazione integrata ambientale e dalla normativa vigente.

D.3 Condizioni generali e specifiche per l'esercizio dell'impianto

D.3.7 Emissioni in atmosfera

Le emissioni autorizzate, suddivise per fase lavorativa, ed i limiti da rispettare sono di seguito riportati:

Situazione impiantistica ATTUALE a seguito dell'implementazione delle modifiche non sostanziali presentate

Emissione n.	E 01	E 02	E 06	E 07
Provenienza	Aspirazione area macinazione	Pulizia pneumatica area macinazione	Aspirazione area insilaggio	Aspirazione squadratrice e linea carico presse
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-			
Fasi/macchine convogliate all'emissione	n. 12 silos mat. Prime, n. 2 mulini discontinui, n. 1 mulino continuo, vasca di stoccaggio barbotina, impianto colorazione a secco			System GEA 33000 BMR squadra 12/1 top squadra dry
Portata massima tal quale [Nm ³ /h]	21.000	2.200	35.000	50.000
Durata ore/giorno	24	24	24	24
Durata gg/anno	350	350	350	350
Altezza minima [m]	12	12	10	10
Sez. uscita [m ²]	0.44	0.05	0.95	1.0
Imp. abbattimento	Filtro a maniche			
Materiale particolare [mg/Nm ³]	10	10	10	10
Silice libera cristallina [mg/Nm ³]	5	5	5	5
Note:	I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa. Le portate, così come espresse, rappresentano un valore limite con tolleranza del 20%.			

Emissione n.	E 08	E 09	E 10	E 12
Provenienza	Aspirazione linea pressa n. 1	Aspirazione linea pressa n. 2	Pulizia pneumatica area macinazione	Aspirazione applicazioni linea 1 - 2 - 3
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-			
Fasi/macchine convogliate all'emissione	System GEA 33000			Rotocolor. Digitali system airless airpower
Portata massima tal quale [Nm ³ /h]	20.000	20.000	2.200	25.000
Durata ore/giorno	24	24	24	24
Durata gg/anno	350	350	350	350
Altezza minima [m]	10	10	10	10
Sez. uscita [m ²]	0,20	0.2	0.05	0,28
Imp. abbattimento	Filtro a maniche			
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10	10	10	10
Silice libera cristallina [mg/Nm ³]	5	5	5	5
Note:	I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa. Le portate, così come espresse, rappresentano un valore limite con tolleranza del 20%.			

Emissione n.	E 16	E 17	E 39
Provenienza	Spazzolatura linee 1 – 2 - 3	Pulizia pneumatica area scelta	Spazzole linee prescelta
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-		
Fasi/macchine convogliate all'emissione	linee 1 – 2 - 3	Linea scelta	Linea scelta ed incollaggio
Portata massima tal quale [Nm ³ /h]	16.000	1.200	25.000
Durata ore/giorno	24	24	24
Durata gg/anno	350	350	350
Altezza minima [m]	10	10	12
Sez. uscita [m ²]	0.28	0.39	0.44
Imp. Abbattimento	Filtro a maniche		
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10	10	10
Silice libera cristallina [mg/Nm ³]	5	5	5
Note:	<p>I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.</p> <p>Le portate, così come espresse, rappresentano un valore limite con tolleranza del 20%.</p>		

Emissione n.	E 13a
Provenienza	Filtro fumi forno 1
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Portata massima tq da impianto abbattimento [Nm ³ /h]	30.000
Portata di aria utilizzata per una migliore dispersione degli effluenti emessi in atmosfera [Nm ³ /h]	≥ 30.000
Durata ore/giorno	24
Durata gg/anno	350
Altezza minima emissione [m]	15
Sez. uscita emissione [m ²]	1.43
Imp. abbattimento	Filtro a maniche + dosaggio calce idrata e bicarbonato di sodio (minimo 3 kg/h cadauno) + scambiatore fascio tubiero aria/fumi + scambiatore acqua/fumi (chiller) + demister + n. 4 moduli carbone attivo
Materiale particolare [mg/Nm ³]	3.8
Fluoro [mg/Nm ³]	2.7
Piombo e i suoi composti espressi come Pb [mg/Nm ³]	0.4
S.O.V. (esprese come C organico totale) [mg/Nm ³]	34
Aldeidi [mg/Nm ³]	13
Ossidi di azoto (NO _x espressi come NO ₂) [mg/Nm ³]	152
Note:	
<p>I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.</p> <p>Il punto di campionamento per la verifica dei limiti emissivi sopra riportati dovrà essere posizionato a valle dell'impianto di abbattimento e prima dell'immissione dell'aria introdotta per una migliore dispersione degli effluenti emessi in atmosfera.</p> <p>Le portate, così come esprese, rappresentano un valore limite con tolleranza del 20%.</p>	

All'emissione E13a è definito, all'uscita dell'impianto di abbattimento prima dell'introduzione dell'aria utilizzata per una migliore dispersione degli effluenti emessi in atmosfera, un valore di 2000 UO/m³ che è da intendersi come parametro gestionale da utilizzarsi per la conduzione dell'impianto al fine di limitare percezioni olfattive a livello dei recettori. Tale valore è stato definito in base alla modellizzazione effettuata dalla Ditta sui recettori sensibili in loco.

La verifica e le modalità di mantenimento del suddetto parametro gestionale dovranno essere contenuti in una apposita procedura che dovrà inoltre riportare anche le frequenze e le modalità di esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie da eseguirsi sull'impianto di abbattimento.

Non è ammesso il by-pass dell'intero impianto a carboni attivi in caso di manutenzioni ordinarie e/o programmate (scambiatore di calore ecc.) che dovranno essere eseguite in periodi di sospensione produttiva.

Per il controllo del buon funzionamento dell'impianto di trattamento fumi end-of-pipe dovranno essere previsti sistemi per monitorare i seguenti parametri tecnologici:

1. sonda controllo in continuo della temperatura posta a valle del filtro a maniche;
2. sonda controllo in continuo della temperatura posta dopo il primo scambiatore aria/fumi;
3. sonda controllo in continuo della temperatura posta prima della sezione a carboni attivi;
4. sonda triboelettrica per il controllo in continuo delle polveri posta a valle del filtro a maniche;
5. sonda a fotoionizzazione posta in uscita dai carboni attivi per il rilevamento discontinuo, per monitorare l'efficienza nel tempo dei carboni attivi, delle sostanze organiche volatili.

I suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere mantenute a disposizione degli organi di controllo. Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate dell'impianto, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

Dovranno essere misurati e registrati in continuo acido cloridrico e ossidi di zolfo e resi disponibili agli organi di controllo nel formato richiesto. La misurazione in continuo viene eseguita rispettivamente tramite celle elettrochimiche e tecnologia infrarosso NDIR.

Il dato dovrà essere fornito come media oraria e riferiti ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa

Il gestore è tenuto a garantire la qualità dei dati mediante l'adozione di procedure che documentino le modalità e l'avvenuta esecuzione degli interventi manutentivi programmati e straordinari nonché delle operazioni di calibrazione e taratura della strumentazione di misura.

In particolare:

- a. periodicamente, nel corso dell'anno, dovranno essere eseguite operazioni di manutenzione programmata del sistema di analisi delle emissioni, al fine di garantire il mantenimento dell'integrità e dell'efficienza del sistema.
- b. periodicamente, nel corso dell'anno, dovranno essere svolte verifiche di controllo della risposta su tutto il campo di misura dei singoli analizzatori (verifiche di zero e span);
- c. la determinazione dell'indice di accuratezza relativo (IAR), da effettuare come descritto nell'Allegato VI alla parte quinta del D.Lgs.152/2006 e ss.mm.ii., deve essere effettuata almeno annualmente. Il sistema di misurazione in continuo si ritiene pienamente funzionante se lo IAR risulta superiore a 80%.

Nei casi in cui, a causa di malfunzionamenti o manutenzioni programmate del sistema di analisi delle emissioni, si preveda che le misure in continuo di uno o più inquinanti non potranno essere effettuate o registrate per periodi superiori a 48 ore continuative, il gestore dovrà darne comunicazione tramite MonitoRem; le fermate programmate del sistema di analisi delle emissioni devono essere comunicate preventivamente tramite il sistema MonitoRem.

Il sistema di registrazione in continuo dei dati dovrà garantire la non manomissione degli stessi e nel caso in cui siano eseguite modifiche dovrà tenerne traccia.

Per il differimento della richiesta di monitoraggio in continuo dei SOV sull'emissione E13a, in relazione alla nota acquisita al prot.n.PGPR/2018/10867 del 23/05/2018, la conferenza dei servizi ha preso in esame i componenti utilizzati nella colorazione digitale delle piastrelle e ha ritenuto importante definire una modalità di valutazione preliminare dell'efficienza del monitoraggio tramite FID eseguendo analisi delle emissioni specifiche per ogni tipologia di produzione effettuata procedendo quindi in funzione di questa attività ad un differimento dell'installazione del FID così come approvato nel corso della seduta della Conferenza dei Servizi del 29 maggio 2018; il monitoraggio in discontinuo si dovrà protrarre per almeno tre mesi a far data dal ricevimento della presente e comunque fino al completamento degli scenari presenti nella griglia così come sotto riportata in modo tale da analizzare lo spettro delle produzioni individuato; il monitoraggio in discontinuo dovrà avere una frequenza minima settimanale, anche nel caso in cui una stessa produzione si dovesse protrarre per più di sette giorni; al termine dei tre mesi, o comunque al termine del periodo di monitoraggio completo, sulla base dei risultati delle analisi che Laminam avrà fornito agli Enti, la Conferenza dei Servizi procederà alle necessarie valutazioni in merito.

Nel dettaglio, per ogni famiglia di prodotti sotto individuata, dovrà essere effettuato il monitoraggio dell'emissione E13a da parte del Gestore, durante la produzione:

di un prodotto compreso tra quelli all'interno del "intervallo quantità massima di solvente"

di un prodotto compreso tra quelli all'interno del "intervallo quantità minima di solvente"

del "prodotto individuato da Arpae".

L'esecuzione dei controlli ed la specifica produzione durante la quale si svolgeranno le misure/determinazioni all'emissione del forno di cottura dovranno essere comunicate con un anticipo di almeno 7 giorni ad Arpae.

Famiglia	intervallo quantità massima di solvente gr/mq tra cui scegliere il prodotto da sottoporre a controllo		intervallo quantità minima di solvente gr/mq tra cui scegliere il prodotto da sottoporre a controllo		prodotto individuato da Arpae
	da	a	da	a	
A - M1-4	32,29	38,93	0,19	9,95	L007584 AVENUE WHITE BOCC.UF XL 6MM
A - M1234	25,45	29,02	0,04	0,23	L004557 I NATURALI NOIR DESIR X LUC. UF XL 5MM
A - M2-3	1,16	20,00	0,10	0,18	L004551 CALACATTA X LUC. UF M 6MM
A - O	-				-
A - Sol1	26,40	30,28	0,15	0,18	L004558 I NATURALI NERO GRECO X LUC. UF XL 5MM
B - M1-4	29,59	38,93	5,80	13,53	L004463 I NATURALI OROBICO GRIGIO FUMO X LUC.UF XL 12 MM
B - M1234	36,76	39,54	0,20	6,72	L001572 OSSIDO NERO UF XL 12 MM
B - M2-3	1,02	10,16	0,01	0,17	L004660 CALACATTA WHITE LINCOLN X LUC UF XL 12MM
B - O	-				L007514 SUPERWHITE NATURAL UF XL 12 MM
B - Sol1	19,07	29,61	0,17	0,17	L004671 PIETRA GREY APAVISA X LUC. UF XL 12MM

Emissione n.	E 13
Provenienza	Filtro fumi forno 1 emergenza e fasi di avvio/arresto forno cottura
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	30.000
Durata ore/giorno	condizioni di emergenza e avvio/arresto forno di cottura
Durata gg/anno	-
Altezza minima emissione [m]	10
Sez. uscita emissione [m ²]	1.0
Imp. abbattimento	Filtro a maniche + dosaggio calce idrata e bicarbonato di sodio (minimo 3 kg/h cadauno)
Materiale particellare [mg/Nm ³]	3.8
Fluoro [mg/Nm ³]	3
Piombo e i suoi composti espressi come Pb [mg/Nm ³]	0.4
S.O.V. (esprese come C organico totale) [mg/Nm ³]	38
Aldeidi [mg/Nm ³]	15
Ossidi di azoto (NO _x espressi come NO ₂) [mg/Nm ³]	152
<p>Note:</p> <p>I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.</p> <p>La portata, così come espressa, rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%.</p> <p>Considerato che il convogliamento in atmosfera degli effluenti gassosi del forno di cottura 1 attraverso l'emissione E13 è ammesso solo in condizioni di emergenza e che tale situazione comporta il by pass degli scambiatori e dell'impianto a carboni attivi (emissione E13A), dovrà essere presente un dispositivo in grado di registrarne l'attivazione e di una sonda di temperatura del fluido gassoso emesso posta a valle della valvola di by-pass.</p> <p>I suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore elettronico in continuo. I dati dovranno essere misurati e registrati in continuo e resi disponibili agli organi di controllo nel formato richiesto.</p> <p>Le registrazioni devono funzionare anche durante le fermate dell'impianto, e garantire nel contempo sia la lettura istantanea sia la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.</p>	

Emissione n.	E20a	E20b
Provenienza	Emergenza forno 1 e fasi di avvio/arresto forno cottura	Emergenza forno 1 e fasi di avvio/arresto forno cottura
Portata massima tq [Nm ³ /h]	15.000	15.000

I camini di emergenza dovranno essere dotati di un dispositivo elettrico, in grado di registrare le avvenute attivazioni .
I suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore elettronico in continuo. I dati dovranno essere misurati e registrati in continuo e resi disponibili agli organi di controllo nel formato richiesto.
Le registrazioni devono funzionare anche durante le fermate dell'impianto, e garantire nel contempo sia la lettura istantanea sia la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

Fasi di avviamento e spegnimento controllato dell'impianto di cottura delle lastre ceramiche

In fase di avviamento controllato dell'impianto si procede con l'accensione del forno ed il progressivo riscaldamento delle varie parti che lo compongono. In tale fase, dove avviene la sola combustione del metano, l'impianto di trattamento fumi è fermo e il fluido gassoso è convogliato in atmosfera -tramite le emissioni 20a e 20b. Una volta raggiunta la temperatura di set point del forno di cottura viene messo in linea il filtro a maniche e si procede alla chiusura dei camini 20a e 20b, successivamente è messa in linea la restante parte del filtro di abbattimento fumi. Al termine si chiude la valvola di by-pass dell'emissione E13 e l'evacuazione degli effluenti, ancora derivanti dalla sola combustione del metano, avviene tramite l'emissione E13a. Solo al termine di queste attività si potrà procedere all'inserimento del materiale in cottura con il conseguente monitoraggio dei quantitativi introdotti.

Lo spegnimento dell'impianto avviene con la procedura inversa assicurandosi che prima dell'inizio della procedura il forno risulti completamente vuoto da ogni materiale in cottura.

Emissione n.	E 21	E 22	E 23
Provenienza	Raffreddamento indiretto forno 1	1° Raffreddamento finale forno 1	2° Raffreddamento finale forno 1
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-		
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Forno 1	Forno 1	Forno 1
Portata massima tq [Nm ³ /h]	12.500	20.200	44.000
Durata ore/giorno	24	24	24
Durata gg/anno	350	350	350
Altezza minima [m]	10	10	10
Sez. uscita [m ²]	0.38	0.57	1.1

Note:

Le portate, così come espresse, rappresentano un valore limite con tolleranza del 20%.

Emissione n.	E 03
Provenienza	Atomizzatore 1
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Portata massima tq [Nm ³ /h]	58.600
Durata ore/giorno	24
Durata gg/anno	350
Altezza minima [m]	24
Sez. uscita [m ²]	1.13
Imp. abbattimento	Filtro a maniche
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10
Silice libera cristallina [mg/Nm ³]	5
Ossidi di azoto (NO _x espressi come NO ₂) [mg/Nm ³]	80
Monossido di carbonio (CO) [mg/Nm ³]	20
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa. Le portate, così come espresse, rappresentano un valore limite con tolleranza del 20%.	

Per monitorare in continuo l'andamento delle polveri, all'uscita del filtro a maniche, dovrà essere installata una sonda triboelettrica sul camino dell'emissione E03.

I suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore elettronico in continuo.

I dati dovranno essere misurati e registrati in continuo e resi disponibili agli organi di controllo nel formato richiesto.

Le registrazioni devono funzionare anche durante le fermate dell'impianto, e garantire nel contempo sia la lettura istantanea sia la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

Emissione n.	E 18	E19	E24	E25
Provenienza	Essiccatoio 1	Essiccatoio 1	Essiccatoio 2	Essiccatoio 2
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-			
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Essiccatoio 1	Essiccatoio 1	Essiccatoio 2	Essiccatoio 2
Portata massima tal quale [Nm ³ /h]	5.500	5.800	5.500	5.800
Durata ore/giorno	24	24	24	24
Durata gg/anno	350	350	350	350
Altezza minima [m]	10	10	10	10
Sez. uscita [m ²]	0.24	0.24	0.24	0.24
Ossidi di azoto (NO _x espressi come NO ₂) [mg/Nm ³]	80	80	80	80
Monossido di carbonio (CO) [mg/Nm ³]	20	20	20	20
Polveri [mg/Nm ³]	10	10	10	10
Imp. abbattimento	Non previsto			
Note:	I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa. Le portate, così come espresse, rappresentano un valore limite con tolleranza del 20%.			

Emissione n.	E36	E37
Provenienza	linea incollaggio 1	linea incollaggio 2
Termine ultimo com. dati periodo (rappresentativo delle condizioni di esercizio dell'impianto originante l'emissione)	entro 30 gg. dalla data di messa a regime	entro 30 gg. dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	7.000	7.000
Durata ore/giorno	24	24
Durata gg/anno	350	350
Altezza minima [m]	12	12
Sez. uscita [m ²]	0.28	0.38
Imp. abbattimento	-	-
SOV espresse come C organico totale [mg/Nm ³]	20	20
Isocianati [mg/Nm ³]	2	2
Ftalati [mg/Nm ³]	2	2
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa. Le portate, così come espresse, rappresentano un valore limite con tolleranza del 20%.		

Emissione n.	EGE 1	EGE 2
Provenienza	Gruppo elettrogeno di emergenza	Gruppo elettrogeno di emergenza

Emissione n.	CCD1	CCD2
Provenienza	Caldaia n. 1 cabina decompressione GN1	Caldaia n. 2 cabina decompressione GN
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Caldaia n. 1 cabina decompressione GN1	Caldaia n. 2 cabina decompressione GN
Durata ore/giorno	10	10
Durata gg/anno	180	180
Altezza minima [m]		
Sez. uscita [m ²]		
Imp. abbattimento	/	/
Ossidi di azoto (NO _x espressi come NO ₂) [mg/Nm ³]	350	350
Monossido di carbonio (CO) [mg/Nm ³]	100	100
I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273K 101,3 kPa.		

Emissione n.	C	CS1	CS2
Provenienza	Caldaia palazzina uffici	Caldaia n. 1 riscaldamento stabilimento	Caldaia n. 2 riscaldamento stabilimento

Per quanto concerne le emissioni diffuse per materiali polverulenti, il Gestore ha individuato come potenziale sorgente i cumuli di terre, argille e feldspati posti all'interno di un capannone preposto al loro stoccaggio. Detto fabbricato è un immobile in cemento armato, coperto, con separazione dei materiali per tipologia tramite pareti di separazione. Le movimentazioni dei materiali di cui trattasi sono quotidiane, per 350 giorni/anno. Non è ipotizzata e prevista la presenza di emissioni fuggitive.

Nella tabella sottostante sono riportati i flussi emissivi annui autorizzati per la situazione impiantistica ATTUALE a seguito dell'implementazione delle modifiche non sostanziali presentate.

Emissioni in atmosfera		
Monossido di Carbonio (CO) :	14 133	kg/anno
Biossido di Carbonio (CO ₂) :	42 333	t/anno
Ossidi di azoto (NO _x) :	35 068	kg/anno
Cloro e composti inorganici :	/	kg/anno
PM (Materiale Particellare) :	22 778	kg/anno
Fluoro e composti inorganici :	642	kg/anno
Sostanze organiche volatili (COVNM) :	10 300	kg/anno
Aldeidi :	3 100	kg/anno
Piombo:	90	kg/anno
Ftalati:	222	kg/anno
Isocianati:	222	kg/anno

D.3.10 Emissioni sonore

Al fine di continuare a garantire il rispetto dei limiti dettati dalla normativa vigente in acustica ambientale, devono essere attuati e documentati i monitoraggi finalizzati alle seguenti verifiche:

- garantire il rispetto dei limiti assoluti per la classe acustica di appartenenza (classe VI^A) e per le classi di appartenenza dei ricettori (classe III^A e II^A) come stabilito dalla zonizzazione acustica del Comune di Borgo Val di Taro;
- garantire il rispetto del valore limite differenziale presso gli ambienti abitativi più vicini, anche nell'ora più gravosa.

Per impianti industriali, oggetto della procedura IPPC, è stato condiviso che le postazioni di misurazione siano ubicate in prossimità del confine di proprietà dell'impianto e nei pressi dei ricettori maggiormente esposti al fine di determinare e mantenere monitorato nel tempo il contributo del rumore emesso dall'impianto alla rumorosità ambientale.

Per i citati monitoraggi dovranno essere individuati almeno tre punti di misura:

- punto P7, posto presso abitazione isolata di cui al ricettore R3 (coordinate geografiche X 563,148 Y 926,964);
- punto P12 posto a lato Strada Provinciale n. 523 (coordinate geografiche X 562,826; Y 926,539);
- punto P13 posto sul marciapiede del lato opposto della strada che costeggia il lato nord dello stabilimento (coordinate geografiche X 562,670 Y 926,995).

In aggiunta ai sopradetti punti dovrà essere individuato anche un punto di misura presso la località le Spiagge. Tale punto andrà preventivamente concordato con Arpae.

I monitoraggi dovranno essere effettuati:

- entro 30 giorni dalla realizzazione delle modifiche autorizzate con la presente determina;
- successivamente con periodicità triennale;
- in caso di manutenzione agli impianti più rumorosi, successivamente al ripristino della loro funzionalità.

Le misure dovranno essere epurate dalla rumorosità prodotta dalle infrastrutture di trasporto (strade e ferrovia), poiché queste sono normate da specifici decreti.

Sui punti citati dovrà essere verificato il valore del livello di rumore residuo (L_r) diurno e notturno [dBA] e con la periodicità stabilita effettuate le misure del valore del livello continuo equivalente (L_{Aeq}) in [dBA] per i tempi di riferimento (T_r):

- a) diurno
- b) notturno.

D.4.2.4 Tabella Monitoraggio e controllo emissione in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZION E	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Portata emissione	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	-Trimestrale: E03, E04, E05, E13a, E14, E15. -Semestrale: E01, E02, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E12, E16, E17, E18, E19, E24, E25, E30, E31, E36, E37, E38, E39	Annuale E03 - E13a	Cartacea su rapporti di prova	Annuale	Annuale
Concentrazion e degli inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Trimestrale: E3, E4, E5 (polveri); E13a, E14, E15 (polveri, fluoro) -Semestrale: E13a, E14, E15 (SOV, aldeidi totali) E1, E2, E6, E7, E8, E9, E10, E11, E12, E16, E17, E18, E19, E24, E25, E30, E31, E39 (polveri) E36, E37, E38 (SOV, Isocianati , ftalati) - Annuale: E3, E4, E5 (ossidi di azoto, monossido di carbonio) E13a, E14, E15 (piombo, ossidi di azoto)	Annuale E03 - E13a	Cartacea su rapporti di prova	-	Annuale

	misurazione in continuo	acido cloridrico e Ossidi di zolfo su E13a	-	elettronica	a richiesta	annuale
indagini olfattometrica	controllo effettuato da laboratorio esterno	<u>trimestrale E13a</u>	trimestrale E13a	Cartacea su rapporti di prova	-	Annuale
Verifiche al Sistema di Monitoraggio in continuo delle Emissioni	Manutenzione e programmata	stabilita dal gestore	Annuale	Cartacea: Rapporti di manutenzione, Registrazioni delle calibrazioni, Report di verifiche IAR.	-	Annuale
	verifiche di calibrazione di Zero e Span	stabilita dal gestore				
	verifica indice di accuratezza Relativo (IAR)	<u>Annuale</u>				

Flussi emissivi di: Polveri Fluoro e comp. SOV CO CO ₂ NOx Aldeidi Piombo Ftalati	Calcolo	Annuale	Annuale	Elettronica	Annuale	Annuale

* se necessario al fine della verifica annuale del report.

L'autocontrollo finalizzato alla determinazione della silice libera cristallina è necessario solo per le emissioni autorizzate con un valore di polveri superiore a 5 mg/Nm³ e in occasione di verifiche analitiche che evidenzino concentrazioni superiori a 5 mg/Nm³. A fronte di riscontri analitici inferiori a detto valore è dimostrato contestualmente il rispetto del valore limite per la silice libera.

Relativamente al differimento del monitoraggio in continuo dei SOV sull'emissione E13a, si rimanda a quanto riportato al capitolo D.3.7 emissioni in atmosfera.

D.4.2.6 Tabella Monitoraggio e controllo emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmissione)	Arpae (esame)
Livello di rumore residuo (Lr) diurno e notturno	Autocontrollo	Triennale	*	Elettronica	Annuale	Annuale
Livello continuo equivalente (LAeq)	Autocontrollo	Triennale	*	Elettronica	Annuale	Annuale

* se necessario al fine della verifica annuale del report.

D.4.2.9 Tabella Monitoraggio e controllo parametri di processo

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT	
		Gestore	Arpae		Gestore (trasmission e)	Arpae (esame)
Calce attiva impianto abbattimento forni cottura [%]	Autocontrollo (analisi chimica esterna – titolazione)	Mensile	-	Elettronica	Annuale	Annuale
temperatura a valle del filtro a maniche (E13a)	strumentale	Continuo	-	Elettronica	a richiesta	-
Temperatura dopo primo scambiatore aria/fumi (E13a)	strumentale	Continuo	-	Elettronica	a richiesta	-
Temperatura prima della sezione a carboni attivi (E13a)	strumentale	Continuo	-	Elettronica	a richiesta	-
Polveri (sonda triboelettrica) a valle del filtro a maniche (E13a)	strumentale	Continuo	-	Elettronica	a richiesta	-
SOV (sonda a fotoionizzazione) in uscita dai carboni attivi (E13a)	strumentale	discontinua	-	Elettronica	a richiesta	-
Polveri (sonda triboelettrica) a valle del filtro a maniche (E3)	strumentale	Continuo	-	Elettronica	a richiesta	-
temperatura a valle della valvola di by-pass E13	strumentale	continuo	-	elettronica	a richiesta	-
segnale di apertura emergenza (E20a-E20b) e segnale di apertura by-pass (E13)	strumentale	continuo	-	elettronica	a richiesta	-
direzione vento	autocontrollo	continuo (medie orarie)	-	elettronica	a richiesta	-
Velocità vento						
temperatura						
pressione atmosferica						
umidità						