

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

* * *

Atti amministrativi

| | |
|-----------------------------|---|
| Determinazione dirigenziale | n. DET-AMB-2016-1703 del 06/06/2016 |
| Oggetto | IX modifica non sostanziale dell'AIA della Ditta Casalgrande Padana - sede centrale |
| Proposta | n. PDET-AMB-2016-1740 del 06/06/2016 |
| Struttura adottante | Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia |
| Dirigente adottante | VALENTINA BELTRAME |

Questo giorno sei GIUGNO 2016 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, VALENTINA BELTRAME, determina quanto segue.

Pratica n. 14391/2016

AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (A.I.A.) rilasciata con atto n. prot. 60130 del 02-08-2007 e successive modifiche alla Ditta CASALGRANDE PADANA SpA

LA DIRIGENTE

Vista l'AIA n. 60130 del 02-08-2007, successivamente modificata con atto n. 90738 del 19-12-2007, atto n. 29160 del 6-5-2010, atto n. 47472 del 5-8-2010, atto n. 21101 del 17-04-2012, atto n. 39815 del 23-07-2012, atto n. 59472 del 26-11-2012, atto n. 4755 del 29-01-2015 e atto n. 45874 del 01-09-2015, rilasciata alla Ditta CASALGRANDE PADANA SpA per l'esercizio dell'attività di cui al punto 3.5 dell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 svolta nell'impianto ubicato in Comune di Casalgrande (RE) - Strada Statale 467 n. 73-71-81;

Vista la comunicazione di modifica dell'AIA pervenuta dalla ditta il 02-05-2016 (ns. prot. n. 4527 del 02-05-2016) e le successive integrazioni pervenute il 25-05-2016 (Ns. prot. 5493 del 25-05-2016), che riguarda il completamento della ristrutturazione presso lo stabilimento Padana, ed in particolare:

- installazione di una linea di squadratura a secco e relativo impianto di aspirazione e abbattimento con filtro a tessuto al quale corrisponderà la nuova emissione E11;
- sostituzione di impianti di aspirazione e abbattimento esistenti:
 - ✓ spostamento dell'impianto di aspirazione e abbattimento corrispondente all'emissione E5 (supero presse) per esigenze logistiche;
 - ✓ sostituzione dell'impianto di aspirazione e abbattimento E14 (fumi forni 5-6) con altro di uguale portata e dimensioni ed eliminazione dello scambiatore di calore in quanto non più necessario il raffreddamento dei fumi in ingresso ai filtri;
 - ✓ sostituzione degli impianti di aspirazione e abbattimento corrispondenti alle emissioni E2, E3 ed E6 con modifica delle rispettive portate. Per l'emissione E2 (presse grandi formati e torri tecnologiche) è previsto un incremento di portata e una diminuzione per le emissioni E3 ed E6;
- installazione di una nuova linea di scelta.

Vista la relazione istruttoria interna di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano – prot. 5626 del 27-05-2016, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, alle condizioni riportate nel documento stesso;

Preso atto che la modifica non comporta aumento produttivo dello stabilimento e che, per ovviare all'aumento del carico inquinante annuale, la Ditta ha proposto il bilanciamento dello stesso con una riduzione dei limiti di concentrazione degli inquinanti emessi per alcune emissioni esistenti dello stabilimento Casalgrande (E9 ed E10);

Preso atto che la Ditta comunica, tramite dichiarazione di tecnico competente in acustica, che si prevede che non si avranno variazioni degli attuali livelli acustici;

Considerato infine che gli interventi sopra riportati si configurano ai sensi dell'art. 29 nonies della parte II del D.Lgs. 152/2006 come modifica ai sensi dell'art. 5 comma 1) lettera I) del medesimo Decreto e pertanto l'autorità competente, ove lo ritenga necessario, può aggiornare l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata;

Visto il D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

Vista la L.R. 11 ottobre 2004, n. 21 e la Circolare Regionale 1 Agosto 2008, n.187404;

Visto il DM 24/04/2008 e le successive DGR n°1913 del 17/11/2008 e DGR 155/2009, in merito alle spese istruttorie;

determina

1) di autorizzare la modifica e di aggiornare lo stato di fatto di cui alla sezione C della suddetta AIA come specificato in premessa;

2) di aggiornare la predetta autorizzazione nel seguente modo:

- il ciclo di produzione dello stabilimento Padana descritto nel paragrafo 2.1.2., per i reparti di seguito indicati, e la tabella sul programma di funzionamento dei reparti e rispettivi impianti sono così sostituiti:

Pressatura: l'atomizzato è inviato attraverso nastri trasportatori alla pressatura. Sono presenti 8 presse ed in particolare: 2 Sacmi PH 10000 per grandi formati, 1 Sacmi 3590, 2 Sacmi 4600 e 3 SITI 2105. Per l'alimentazione delle due presse per grandi formati saranno installate due torri tecnologiche.

Scelta: la scelta si basa sulle caratteristiche estetiche quali aspetto visivo, tono, presenza e tipologia dei difetti. Inoltre in questa fase vengono controllate anche tutte le caratteristiche dimensionali quali lunghezza, larghezza, ecc. Sulla base dello scostamento dalla dimensione nominale e delle tolleranze impostate, le singole mattonelle vengono destinate automaticamente alle varie postazioni di confezionamento in modo da ottenere scatole di prodotto omogeneo. Una parte della produzione in uscita dalla scelta è destinata alla lavorazione nel reparto rettifica/squadratura. Le linee di scelta e relativi pallettizzatori sono 6.

Taglio e squadratura: le piastrelle verranno alimentate alla macchina di taglio e spacco e successivamente inviate alla linea di squadratura a secco installata all'interno di apposita cabina fonoisolante.

Stabilimento Padana

- *Programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti*

| FASE/REPARTO | FUNZIONAMENTO | | | | |
|------------------------------------|---------------|---------|-------------|----------------|--------|
| | h/turno | turni/d | d/settimana | settimane/anno | h/anno |
| <i>Macinazione Monocottura</i> | 8 | 2 | 7 | 48 | 5376 |
| <i>Macinazione - Atomizzazione</i> | 8 | 3 | 7 | 48 | 8064 |
| <i>Cogeneratore</i> | / | / | 1 | 48 | / |
| <i>Pressatura - essiccamento</i> | 8 | 3 | 7 | 48 | 8064 |
| <i>Pressatura - essiccamento</i> | 8 | 2 | 7 | 48 | 5376 |
| <i>Preparazione smalti</i> | 8 | 2 | 5 | 48 | 3840 |
| <i>Smaltatura</i> | 8 | 2 | 5 | 48 | 3840 |
| <i>Cottura</i> | 8 | 3 | 7 | 48 | 8064 |
| <i>Scelta, confezionamento</i> | 8 | 2 | 5 | 48 | 3840 |
| <i>Spedizione centralizzata</i> | 8 | 2 | 5 | / | / |
| <i>Taglio e rettifica</i> | 8 | 2 | 5 | 48 | 3840 |

- la tabella del paragrafo 2.8 Sorgenti rumorose è così sostituita:

| Descrizione | Contenimento |
|---------------------|---|
| Camini di emissione | Silenziatori dissipativi sulla maggior parte di essi, comprese le emissioni E2, E3, E6 ed E11 |

| | |
|--|---|
| <p>Impianti di estrazione aria (ventilatori)</p> <p>Impianti produttivi, di abbattimento e di servizio, che costituiscono il rumore dell'attività proveniente dai portoni e dalle finestrate aperte dei capannoni.</p> | <p>Tutti gli impianti sono collocati all'interno dello stabilimento</p> <p>I portoni e le finestrate vengono mantenuti chiusi in corrispondenza dei recettori abitativi. Inoltre le ventole degli impianti di abbattimento sono all'interno dello stabilimento, racchiuse in cabine di materiale fonoisolante.</p> <p>Gli impianti relativi alle emissioni E2, E3, E6 ed E11 saranno collocati su soppalco all'interno del nuovo reparto presse, costruito con accorgimenti tali da evitare il rumore derivante dalle vibrazioni. Il tamponamento dell'intera struttura è stato realizzato con pannelli tipo sandwich. I gruppi ventola-motore dei filtri saranno tutti dotati di cabina di insonorizzazione.</p> |
| <p>Veicoli e carrelli elevatori per le operazioni di movimentazione interne ed esterne, sui piazzali adiacenti i capannoni</p> | <p>Non significative per i recettori abitativi in quanto svolte nella zona retrostante lo stabilimento, opposta ai recettori abitativi</p> |

- i quadri riassuntivi delle emissioni dello stabilimento Casalgrande e dello stabilimento Padana del paragrafo 3.2.4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA sono così sostituite:

Stabilimento Casalgrande

| punto di emissione n. | provenienza | portata [Nm ³ /h] | durata emissione [h/giorno] | tipo di sostanza inquinante | Conc. inquinante in emissione (mg/Nm ³) | tipo di impianto di abbattimento | periodicità autocontrolli |
|-----------------------|----------------------|------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|---|----------------------------------|---------------------------|
| E1 | Forni | 24.000 | 24 | Polveri | < 3,0 | F.T. con calce | trimestrale |
| | | | | Fluoro | < 3,0 | | semestrale |
| | | | | SOV di cui Aldeidi | <50 <20 | | annuale* |
| | | | | ossidi di azoto | <200 | | annuale** |
| E2 | Presse | 44.000 | 15 | polveri | < 10 | F.T. | semestrale |
| E3 | Presse | 6.000 | 15 | polveri | < 10 | F.T. | semestrale |
| E4 | Reparto atomizzatori | 15.000 | 24 | polveri | < 10 | F.T. | semestrale |
| E5 | Reparto atomizzatori | 15.000 | 24 | polveri | < 10 | F.T. | semestrale |
| E6 | Reparto atomizzatori | 6.000 | 24 | polveri | <10 | F.T. | semestrale |

| | | | | | | | |
|-----|---|--------|----|-----------------|------|------|-------------|
| E7 | Reparto atomizzatori | 15.000 | 24 | polveri | < 10 | F.T. | / |
| E8 | Atomizzatore | 8.000 | 24 | polveri | < 30 | F.T. | trimestrale |
| | | | | Ossidi di azoto | <350 | | annuale |
| | | | | Ossidi di zolfo | <35 | | annuale** |
| E9 | Atomizzatore | 26.000 | 24 | polveri | < 23 | F.T. | trimestrale |
| | | | | Ossidi di azoto | <350 | | annuale |
| | | | | Ossidi di zolfo | <35 | | annuale** |
| E10 | Atomizzatore | 26.000 | 24 | polveri | < 22 | F.T. | trimestrale |
| | | | | Ossidi di azoto | <350 | | annuale |
| | | | | Ossidi di zolfo | <35 | | annuale** |
| E11 | Reparto forni e applicazione prodotto trattamento superficiale piastrelle | 8.500 | 24 | polveri | <10 | F.T. | semestrale |
| E13 | Essiccatoio verticale | 7.000 | 15 | / | / | / | / |
| E14 | Essiccatoio orizzontale | 5.500 | 15 | / | / | / | / |
| E15 | Presse | 21.000 | 15 | polveri | < 10 | FT | semestrale |
| E18 | Raffreddamento forno | 6.000 | 24 | / | / | / | / |
| E19 | Raffreddamento forno | 6.000 | 24 | / | / | / | / |
| E20 | Raffreddamento forno | 6.000 | 24 | / | / | / | / |
| E21 | Essiccatoio orizzontale a 5 piani | 5.000 | 24 | / | / | / | / |
| E22 | Smalteria | 12.000 | 24 | Polveri | < 5 | F.T. | semestrale |

* in assenza del controllo della temperatura dei forni la frequenza è trimestrale.

** I limiti di emissione si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano o gas naturale.

Stabilimento Padana

| punto di emissione n. | provenienza | portata [Nm ³ /h] | durata emissione [h/giorno] | tipo di sostanza inquinante | Conc. inquinante e in emissione (mg/Nm ³) | tipo di impianto o di abbattimento | periodicità autocontrolli |
|-----------------------|---|------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|---|------------------------------------|---------------------------|
| E1 | Forni n. 1-2 | 34.000 | 24 | Polveri | < 3,0 | FT con calce | trimestrale |
| | | | | Fluoro | < 3,0 | | annuale |
| | | | | piombo | <0,3 | | semestrale |
| | | | | SOV di cui Aldeidi | <50 <20 | | annuale* |
| | | | | ossidi di azoto | <200 | | annuale** |
| | | | | ossidi di zolfo | <500 | | |
| E2 | Presse grandi formati e tramoggia | 80000 | 16 | polveri | < 10 | FT | semestrale |
| E3 | Supero presse grandi formati (n. 7 e 8) e torri tecnologiche | 1500 | 16 | polveri | < 10 | FT | semestrale |
| E4 | Mulini e tramoggia reparto Mono e preparazione per grana grossa, silos atomizzato | 33.000 | 16 | polveri | < 10 | FT | semestrale |
| E5 | Supero Presse | 2.500 | 16 | polveri | < 10 | FT | semestrale |
| E6 | Smalteria, macinazione smalti | 16000 | 16 | polveri | < 5 | FT | Semestrale |
| E7 | Presse (n. 1-2-3) | 30.000 | 16 | polveri | < 10 | FT | Semestrale |
| E8 | Pulizia pneumatica reparto scelta e ingresso forni | 1.300 | 4 | polveri | < 10 | FT | Semestrale |
| E9 | Reparto atomizzatore: silos e miscelazione | 34.000 | 24 | polveri | < 10 | FT | Semestrale |
| E10 | Presse n. 4-5-6 e smalteria | 50.000 | 24 | polveri | <5 | FT | Semestrale |
| E11 | Rettifica e secco | 29000 | 16 | polveri | < 10 | FT | Semestrale |
| E12 | Mulini, 2 tramogge grès e silos ventilati | 15.000 | 16 | Polveri | < 10 | FT | Semestrale |
| E13 | Atomizzatore (ATM 40) | 45.800 | 24 | polveri | <13 | FT | trimestrale |
| | | | | Ossidi di azoto | <200 | | annuale |
| | | | | CO | <100 | | annuale** |
| | | | | Ossidi di zolfo | <35 | | |
| E14 | Forni n. 5-6 | 25.800 | 24 | Polveri | < 3 | FT con calce | trimestrale |
| | | | | Fluoro | < 3 | | annuale |
| | | | | piombo | <0,3 | | semestrale |
| | | | | SOV di cui Aldeidi | <50 <20 | | annuale* |
| | | | | ossidi di azoto | <200 | | annuale** |
| | | | | ossidi di zolfo | <500 | | |
| E15 | Turboalternatore (calore alternativamente all'ATM 40 e all'ATM 52) | 19.300 | saltuaria | / | / | / | / |

| | | | | | | | |
|-----|----------------------------------|--------|--------------|-----------------|------|----|-------------|
| E18 | Essiccatoio orizzontale | 18.000 | 24 | / | / | / | / |
| E20 | Essiccatoio verticale | 13.000 | 16 | / | / | / | / |
| E21 | Essiccatoio orizzontale | 5.000 | 24 | / | / | / | / |
| E22 | Essiccatoio orizzontale | 9.000 | 24 | / | / | / | / |
| E23 | Essiccatoio orizzontale | 9.000 | 24 | / | / | / | / |
| E24 | Essiccatoio verticale | 6.000 | 24 | / | / | / | / |
| E25 | Essiccatoio verticale | 13.000 | 16 | / | / | / | / |
| E26 | Atomizzatore (ATM 52) | 38.000 | 24 | polveri | <13 | FT | trimestrale |
| | | | | Ossidi di azoto | <200 | | annuale |
| | | | | CO | <100 | | annuale** |
| | | | | Ossidi di zolfo | <35 | | |
| E27 | Scelta e ingresso forni n. 5 e 6 | 7.000 | 16 | Polveri | < 10 | FT | Semestrale |
| E28 | Banco di saldatura | 1.300 | < 1 h/giorno | Polveri | / | / | / |
| E30 | Raffreddamento forno n. 1 | 18.000 | 24 | / | / | / | / |
| E31 | Raffreddamento forno n. 5 | 18.000 | 24 | / | / | / | / |
| E32 | Raffreddamento forno n. 6 | 20.500 | 24 | / | / | / | / |
| E33 | Raffreddamento forno n. 2 | 18.000 | 24 | / | / | / | / |

* in assenza del controllo della temperatura dei forni la frequenza è trimestrale.

** I limiti di emissione si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano o gas naturale.

I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%. I limiti di emissione si considerano rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano o gas naturale. I valori limite sono riferiti alle condizioni normali (273,15 °K e 101,3 kPa) ed al volume secco.

La data di messa a regime delle emissioni E9 ed E10 dello stabilimento Casalgrande ed E2, E3, E5, E6, E11 ed E14 dello stabilimento Padana è prevista entro il 30/09/2016.

Per le emissioni E9 ed E10 dello stabilimento Casalgrande ed E2, E3, E5, E6, E11 ed E14 dello stabilimento Padana dovrà esserne data comunicazione almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune.

Per le emissioni E2, E3, E6 ed E11 dello stabilimento Padana dovranno essere trasmessi, entro 15 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, i risultati delle analisi effettuate su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

Per le emissioni E9 ed E10 dello stabilimento Casalgrande dovranno essere trasmessi entro 15 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, a mezzo PEC a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, i risultati delle analisi effettuate su un solo prelievo eseguito nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

Qualora la ditta non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte di ARPAE – SAC di Reggio Emilia, di anni uno a condizione che la ditta dia preventiva comunicazione a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto, la presente autorizzazione s'intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte di stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

- in riferimento al paragrafo 3.2.4.7 - EMISSIONI SONORE le prescrizioni 6 e 7 sono così sostituite:

6) Tutte le emissioni in atmosfera nuove o modificate dovranno essere dotate di cabina fonoisolante alla ventola e silenziatore sul camino.

7) Entro 30 giorni dalla realizzazione dell'intervento la Ditta, tramite tecnico competente, dovrà eseguire, mediante misure dirette di livello ambientale e livello residuo, la verifica del rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali ai recettori maggiormente esposti. I rilievi dovranno essere effettuati nei giorni, nell'orario e nella situazione più gravosa (di maggiore disturbo) per i recettori e dovranno comprendere anche la ricerca di componenti tonali con le modalità previste dal DM 16/3/98. In particolare il livello differenziale dovrà essere ottenuto da misure dirette dei livelli ambientale e residuo da svolgersi nel periodo dell'orario notturno in cui si verifica il minore contributo delle sorgenti ambientali della zona. La relativa documentazione dovrà essere presentata, entro 30 giorni dalle misure, a ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune.

Il presente aggiornamento deve essere conservato insieme all'AIA di cui è fatto salvo il disposto, per quanto non in contrasto con il presente atto.

Si informa che avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.

Ai fini della realizzazione dell'intervento, la Ditta è comunque tenuta ad acquisire le ulteriori autorizzazioni, pareri ed atti di assenso comunque denominati previsti dalle vigenti disposizioni per fattispecie particolari che non siano state ricomprese e sostituite dal provvedimento di AIA.

La Dirigente
Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(D.ssa Valentina Beltrame)

originale firmato digitalmente ai sensi del D.Lgs. 82/2005

(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n. fogli, è conforme in tutte le sue componenti al corrispondente atto originale firmato digitalmente conservato agli atti con n del
Reggio Emilia, li Qualifica e firma

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