

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-1971 del 18/04/2017
Oggetto	Seconda modifica non sostanziale dell'AIA della Ditta COTTO PETRUS Srl di Castellarano
Proposta	n. PDET-AMB-2017-1978 del 12/04/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno diciotto APRILE 2017 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. 18168/2016

**AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) di cui alla Determinazione dirigenziale n. 538 del 08/03/2016, rilasciata alla Ditta COTTO PETRUS Srl per l'esercizio dell'attività svolta in Comune di Castellarano, via Molino n. 4, loc. Roteglia.**

### LA DIRIGENTE

Vista l'AIA di cui alla Determinazione dirigenziale n. 538 del 08/03/2016, modificata con Determinazione dirigenziale n. 1309 del 04/05/2016, rilasciata alla Ditta COTTO PETRUS Srl per l'esercizio dell'attività di cui al cod. 3.5 dell'allegato VIII Parte Seconda del D.Lgs. 152/06, svolta nell'impianto ubicato in Comune di Castellarano, via Molino n. 4, loc. Roteglia;

Vista la comunicazione di modifica non sostanziale pervenuta il 10/06/2016 (prot. n. 6191 del 10/06/2016), interrotta con nota prot. 6925 del 28/06/2016 in quanto l'intervento è stato assoggettato a procedura di verifica ai sensi degli artt. 9 e 10 della L.R. 9/99 (screening);

Vista la Delibera di Giunta regionale n. 201/2017 del 27/02/2017 che esclude, ai sensi dell'art. 10, comma 1 della L.R. 9/99, dalla procedura di VIA l'intervento proposto dalla Ditta relativo al progetto "Aumento della capacità produttiva e completamento della modifica del tipo di cottura con nuovo forno per la produzione del solo gres porcellanato", oggetto della domanda di modifica di AIA;

Vista la documentazione integrativa fornita dalla Ditta ed acquisita agli atti con prot. 2596 del 07/03/2017, prot. 3170 del 17/03/2017 e prot. 3619 del 28/03/2017;

Considerato che le modifiche richieste, finalizzate all'eliminazione completa dell'attività produttiva di supporto cotto e al potenziamento di quella di gres porcellanato, consistono in:

- eliminazione di 11 silos per lo stoccaggio argille (per produzione biscotto);
- eliminazione del reparto di macinazione argille (mulini);
- eliminazione presse (smantellamento di 6 presse);
- eliminazione essiccatoi biscotto;
- eliminazione forno a tunnel per biscotto;
- eliminazione levigatrici biscotto;
- incremento della produzione di gres porcellanato attraverso l'installazione di 1 nuovo forno, con conseguente aumento della capacità produttiva complessiva fino a 330 t/giorno, modifica della relativa emissione E5 e installazione delle emissioni di raffreddamento indiretto E21, E22 ed E23;
- installazione di 6 ulteriori silos per atomizzato (gres porcellanato);
- installazione nuova linea di smalteria per la produzione di gres porcellanato provvista di decoratrice digitale e macchina per applicazione smalto a disco/aerografo, con modifica della relativa emissione E15;

- installazione di 1 nuova pressa ed attivazione di una pressa alternativa per un totale di 3 presse installate, rispetto alle precedenti 7 per biscotto e 1 per gres porcellanato, con modifica della relativa emissione E1;
- installazione di 1 squadratrice a secco in uscita dal nuovo forno per gres porcellanato, con installazione di nuova emissione E7;
- installazione di un nuovo essiccatoio orizzontale, con modifica delle emissioni E8 ed E9;

Preso atto che, a seguito dello smantellamento degli impianti produttivi del supporto cotto e dell'installazione dei nuovi componenti, verranno fermate e/o modificate anche le relative emissioni degli impianti di aspirazione collegate alla produzione e che questo porterà complessivamente alla riduzione del potenziale emissivo autorizzato relativo al materiale particolato (polveri fredde) pari a 5.387,62 kg/anno;

Visto il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano prot. 3205 del 17/03/2017, integrato con nota prot. 4254 del 11/04/2017 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della Ditta, con prescrizioni, recepite nel presente atto;

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

a) di autorizzare la modifica e di aggiornare lo stato di fatto di cui alla sezione C della suddetta AIA come da comunicazione di cui sopra.

b) di aggiornare la predetta autorizzazione a seguito di modifica nel seguente modo:

**- la descrizione del ciclo produttivo al paragrafo C2 è così sostituita:**

**Arrivo nello stabilimento delle materie prime:** l'argilla atomizzata per la produzione di gres porcellanato viene scaricata dall'autocarro direttamente in tramoggia e per mezzo di una coclea trasferita ai 6 silos di stoccaggio. La modifica consiste nell'asfaltatura dell'ex capannone argille, nell'installazione di altri 6 nuovi silos per lo stoccaggio dell'atomizzato e nel completo smantellamento del reparto di macinazione argilla.

**Pressatura:** gli impasti tramite nastri trasportatori sono inviati alle presse. A seguito della modifica, rimangono in stabilimento 3 presse (PH1200, PH2000 e PH6500) per la produzione di gres porcellanato.

**Essiccamento:** le piastrelle crude passano attraverso gli essiccatoi in modo da avere un adeguato tenore d'acqua per la fase successiva. A seguito della modifica, viene installato 1 nuovo essiccatoio a tunnel e smantellato il pressiccatoio statico.

**Smaltatura:** le piastrelle in uscita dagli essiccatoi passano alla smaltatura dove, oltre agli smalti, sono applicati inchiostri mediante macchine da stampa. A seguito di modifica, è aggiunta una linea di smalteria corredata di macchina per la stampa digitale. Dopo la smaltatura il materiale viene caricato su appositi cestoni per mezzo di macchina di carico e mediante sistema AGV inviato al forno di cottura.

**Cottura:** le piastrelle passano attraverso i forni al fine di acquisire le caratteristiche finali. A seguito di modifica, sono presenti 2 forni Sacmi monostrato

**Scelta:** le piastrelle cotte vengono classificate per definire le loro caratteristiche qualitative. I prodotti difettosi vengono scartati. A seguito di modifica, sono presenti 2 linee di scelta.

**Squadratura:** a seguito di modifica, all'uscita del nuovo forno è prevista una nuova squadratrice a secco che può

essere bypassata a secondo della necessità di utilizzo.

**Imballaggio e spedizione:** le piastrelle che escono dal reparto scelta sono confezionate in pacchi posti su pallet; questi ultimi vengono posti in apposita area in attesa di spedizione.

**La produttività massima è di 330 t/giorno.**

**- i primi due capoversi del paragrafo “C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI: caratterizzazione degli impatti prioritari e stato di applicazione delle MTD” sono così sostituiti:**

La dotazione idrica dell’insediamento deriva sia da un pozzo privato, utilizzato per il solo lavaggio dei mulini di macinazione smalti, che dall’acquedotto pubblico, utilizzato per la macinazione degli smalti, per i lavaggi della smalteria e per usi domestici.

**- il quadro riassuntivo delle emissioni del paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA della sezione D è così sostituito:**

Tabella A)

Emissione	Provenienza	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Durata (h/d)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg/Nm <sup>3</sup> )	Tipo di impianto di abbattimento	Periodicità autocontrolli
E1	3 presse-alimentazione-spazzolatura in uscita- carico e scarico silos stoccaggio argilla	52.000	24	polveri	<12	F.T.	semestrale
E3	Pulizia reparto presse	6.200	24	polveri	<30	F.T.	semestrale
E5	2 forni Sacmi per gres porcellanato	31.000	24	polveri	< 5,0	F.T.	trimestrale
				fluoro	< 4,8		semestrale
				SOV (C tot) di cui aldeidi	<50 <20		annuale
				piombo	<0,1		annuale*
				ossidi di azoto	<200		Annuale **
E5				ossidi di zolfo	<500		
E7	1 squadratrice a secco	29.000	24	Polveri	<15	F.T.	semestrale
E8	essiccatoio 2 gres porcellanato aria umida	5.910	24	/	/	/	/

E9	essiccatoio 2 gres porcellanato aria secca	18.175	24	/	/	/	/
E13	Emergenza forno 1 cottura gres porcellanato	/	/	/	/	/	/
E14	Emergenza forno 2 cottura gres porcellanato	/	/	/	/	/	/
E15	2 linee di smalteria	32.000	24	Polveri	< 8.4	F.T.	semestrale
E16	essiccatoio 1 gres porcellanato aria umida	5.910	24	/	/	/	/
E17	essiccatoio 1 gres porcellanato aria secca	18.175	24	/	/	/	/
E18- E19	Raffreddamento indiretto forno 1 Sacmi gres porcellanato	10.000 max cad. in parte recupera ta nei bruciatori forno	24	/	/	/	/
E20	Raffreddamento indiretto forno 1 Sacmi gres porcellanato	30.000	24	/	/	/	/
E21- E22	Raffreddamento indiretto forno 2 Sacmi gres porcellanato	10.000 max cad. in parte recupera ta nei bruciatori forno	24	/	/	/	/
E23	Raffreddamento indiretto forno 2 Sacmi gres porcellanato	30.000	24	/	/	/	/

I valori limite sono riferiti alle condizioni normali (273,15 °K e 101,3 kPa) e al volume secco.

\* 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.

La data ultima di messa a regime delle emissioni E1, E5, E7, E8, E9, E15, E21, E22 ed E23 è il 31-07-2017

Per le suddette emissioni dovrà essere data comunicazione, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune. Entro 15 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, dovranno essere trasmessi a mezzo PEC ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia, ARPAE – Servizio territoriale competente e Comune, i risultati delle analisi effettuate su un prelievo eseguito nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime degli impianti, effettuate su:

- 3 prelievi per le emissioni E1, E5, E7;
- 1 prelievo per l'emissione E15

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.

**- al paragrafo G) EMISSIONI SONORE della sezione D è aggiunta la seguente prescrizione:**

6) Entro 30 giorni dall'installazione dell'impiantistica di cui sopra la ditta, tramite tecnico competente, dovrà verificare il rispetto dei limiti di immissione assoluti, mediante misure dirette dei livelli acustici ai confini dello stabilimento, e il rispetto dei limiti di immissione assoluti e differenziali al recettore maggiormente esposto. La relativa documentazione dovrà essere presentata, entro 30 giorni dalle misure ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia e ARPAE – Servizio territoriale competente. 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 e impulsive 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 che dovranno svolgersi nel periodo dell'orario notturno in cui si verifica il minore contributo delle sorgenti ambientali della zona.

**- il Piano di monitoraggio di cui alla Sezione F2 è così modificato per le relative parti:**

#### PIANO DI MONITORAGGIO DITTA: COTTO PETRUS SRL

Fattori di processo/ ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Frequenza e registrazione	Controllo periodico	
				Gestore	Autorità di controllo
<b>MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI</b>	Materie prime per l'impasto (atomizzato, smalti, reagenti aria)	Carico delle fatture di acquisto	Mensile in forma cartacea	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni
	Prodotti finiti versati a magazzino	Sistema manuale interno di raccolta dati: Peso medio	In continuo elettronica su sistema gestionale	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni

			interno		
<b>SCARICHI E BILANCIO IDRICO</b>	Acque da pozzo per uso industriale suddiviso per tipologia produttiva: prelievo	Contatori volumetrici	Mensile cartacea su scheda	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni
	Acque da acquedotto per uso industriale: prelievo	Contatori volumetrici	Mensile cartacea su scheda	Report Annuale	Biennale con verifica delle registrazioni
<b>PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE</b>	Acque di pozzo: concentrazione idroinquinanti Pb e B	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Annuale Cartacea su rapporti di prova	Report Annuale	Biennale con verifica dei rapporti di prova
	Verifica delle condizioni strutturali della vasca di raccolta delle acque di lavaggio smalteria/macinazione smalti	Autocontrollo effettuato da personale interno	Annuale cartacea su scheda	Report annuale	Biennale con verifica dei rapporti di prova

Il presente atto è da considerarsi parte integrante dell'AIA di cui alla Determina dirigenziale n. 538 del 08/03/2016 e successive modifiche e 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)

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