

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-4278 del 08/08/2017
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA L.R. 21/04. DITTA CERAMICHE SERRA S.P.A. INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA ESTENSE N.10589 LOCALITÀ MONTAGNANA COMUNE DI SERRAMAZZONI (MO).(RIF.INT. N. 00180430365 / 88) MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Proposta	n. PDET-AMB-2017-4424 del 08/08/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno otto AGOSTO 2017 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA CERAMICHE SERRA S.P.A.

INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITO IN VIA ESTENSE N.10589 LOCALITÀ MONTAGNANA COMUNE DI SERRAMAZZONI (MO).(RIF.INT. N. 00180430365 / 88)

MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

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

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

richiamate altresì:

- la 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. 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”;

richiamata la determinazione n. 153 del 25/09/2013 (e s.m.) con la quale è stata rinnovata l'autorizzazione integrata ambientale a seguito di rinnovo alla Ditta Ceramiche Serra S.P.A. avente sede legale in Via Estense n.10589 in località Montagnana nel Comune di Serramazzoni (MO), in qualità di gestore dell'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII – D.Lgs. 152/06) sito presso la sede legale della Ditta;

vista la comunicazione presentata dal gestore in data 14/07/2017 tramite il portale regionale “Osservatorio IPPC” assunta agli atti della scrivente Agenzia con prot. n. 14033/2017, intesa ad ottenere la modifica non sostanziale dell’AIA sopraccitata ed in particolare:

1. Sostituzione e ricollocamento del filtro di abbattimento polveri E19 – Smalteria 33 Sacmi linea singola. A causa dell’obsolescenza e dell’usura dell’attuale filtro, per fare spazio al nuovo nastro di alimentazione presse e per garantire un’opportuna aspirazione sui nuovi impianti descritti al punto successivo si rende necessaria la sostituzione del filtro associato al punto di emissione E19. Il nuovo filtro avrà portata, superficie filtrante e dimensioni maggiori rispetto all’attuale e verrà collocato sulla medesima pensilina ma in prossimità del filtro aspirazione fumi E23. Viene proposto quindi di rinominare l’emissione E19 “Smalteria 33 Sacmi linea singola” in E19 “Smalteria linea singola, silos MP pasta bianca ed alimentazione presse”.

L’emissione in atmosfera E19 avrà le seguenti caratteristiche:

Portata massima (Nm ³ /h)	20.000
Altezza minima (m)	10
Durata (h/g)	24

L’incremento di portata dell’emissione E19 comporta una variazione del carico inquinante giornaliero pari a 2,16 kg per il materiale particellare (+2,58% rispetto alla situazione attuale).

2. Installazione nuovo impianto di caricamento e stoccaggio materie prime per la produzione di pasta bianca. L’intervento si svolgerà in due fasi.

Nella prima fase avverrà l’installazione di:

- n. 20 silos per lo stoccaggio delle materie prime per la produzione della pasta bianca;
- impianto di carico silos composto da:
 - tramoggia per lo scarico mediante autotreni delle materie prime, collegata al filtro di aspirazione tramite n.3 bocchettoni da ø150mm dotate di comando elettropneumatico gestite tramite sensore di presenza del mezzo o gestione da parte dell’operatore;
 - nastro ed elevatore per portare le materie prime alla quota di carico dei silos; è prevista l’aspirazione sull’alimentazione del nastro, sullo scarico e a metà tra le canne dell’elevatore, con bocchettoni di diametro ø100mm con comando elettropneumatico;
 - nastro di trasporto munito di coltelli comandati da elettrovalvole per il caricamento per caduta nei silos; verrà aspirata la presa attiva (ø100mm, si carica un silos alla volta) collegata al coltello deviatore che permette il carico dei silos;
- impianto di alimentazione presse composto da:
 - nastro di raccolta delle polveri dai silos;
 - vaglio per scartare croste ed impasto con granulometria eccessiva; l’alimentazione del vaglio sarà collegata ad aspirazione mediante bocchettone sempre aperto da ø100mm;

- caduta nel vaglio con cappa collegata all'aspirazione tramite un bocchettone sempre aperto da ø100mm;
- elevatore ed un sistema di nastro di trasporto che porterà fino alle tramogge di carico presse, anch'essi collegati ad aspirazione con bocchettoni sempre aperti da ø100mm;
- quadro elettrico per la gestione di nastri, elevatori, vaglio e comandi elettropneumatici per apertura e chiusura dei bocchettoni

Nella seconda fase avverrà l'installazione di n. 20 ulteriori silos per lo stoccaggio delle materie prime con relative tubazioni di aspirazione, bocchette di captazione e nastro di carico e scarico.

Il gestore sottolinea inoltre che alla data attuale, causa motivazioni commerciali, non è ancora stato ultimato l'intervento autorizzato con determinazione n. 159/2015 che prevede la sostituzione delle due linee produttive. Ceramiche Serra intende comunque mantenere attivo l'obiettivo di sostituzione delle linee produttive ma volgendosi verso la produzione di piastrelle con impasto bianco. Viene proposto a livello indicativo Novembre 2019 come nuovo termine per la sostituzione delle linee di produzione.

dato atto che gli interventi in progetto non modifica in alcuna maniera la capacità produttiva massima dell'installazione, le modalità di gestione dei rifiuti e le misure di protezione di suolo e acque sotterranee da possibili rischi di contaminazione;

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

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il dr. Giovanni Rompianesi, Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 474/C a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 474/C a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di modificare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Determinazione n. 153 del 25/09/2013 e s.m. a Ceramiche Serra S.P.A. avente sede legale in Via Estense n.10589 in località Montagnana nel Comune di Serramazzoni (MO), in qualità di gestore dell'impianto di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura (punto 3.5 All. VIII – D.Lgs. 152/06) sito presso la sede legale della Ditta come di seguito indicato:

1. sono autorizzate le modifiche di cui alla comunicazione del 14/07/2017 tramite il portale regionale "Osservatorio IPPC" assunta agli atti della scrivente Agenzia con prot. n. 14033/2017.
2. il punto 1 della sezione D2.4 "Emissioni in atmosfera" dell'Allegato I è così modificato:
 " 1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.
 I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE N. E3 PULIZIA REPARTI MULINI/PRESSE	PUNTO DI EMISSIONE N. E11 SMALTERIA LINEA DOPPIA- PRESTOCCAGGI O ARGILLE- MACINAZIONE SMALTI	PUNTO DI EMISSIONE N.16 Forno SACMI EKO285	PUNTO DI EMISSIONE N. E18 PRESSATURA (3 PRESSE)	PUNTO DI EMISSIONE N. E19 SMALTERIA LINEA SINGOLA, SILOS MP PASTA BIANCA ED ALIMENTAZIONE PRESSE	PUNTO DI EMISSIONE N. E20 FORNO SACMI EKO285
Portata massima (Nmc/h)	2.000	11.000	23.000	26.000	20.000	23.000
Altezza minima (m)	10	10	15	10	10	15
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	30	10	5	24	10	5
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nmc) (*)	5	5	5	5	5	5
Piombo (mg/Nmc)	-	-	0,5	-	-	0,5
Fluoro (mg/Nmc)	-	-	5	-	-	5
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	-	-	50	-	-	50
Aldeidi (mg/Nmc)	-	-	20	-	-	20
Ossidi di Azoto (mg/Nmc)	-	-	200	-	-	200
Ossidi di Zolfo (mg/Nmc)(**)	-	-	500	-	-	500

Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO2(*)	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO2(*)	Trimestrale per portata polveri, F, Semestrale per SOV, Aldeidi Annuale per NOx Pb	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO2(*)	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO2(*)	Trimestrale per portata polveri, F, Semestrale per SOV, Aldeidi Annuale per NOx Pb

* 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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE- N. E24 RAFFEDDAMENTO FORNO SACMI 33x33 2000-	PUNTO DI EMISSIONE N. E23 FORNO SACMI 33X33 2007	PUNTO DI EMISSIONE N.24 RAFFEDDAMENTO FORNO SACMI 33x33 2007	PUNTO DI EMISSIONE N. E25 ESSICCATOIO EVA 2007	PUNTO DI EMISSIONE N. E27 MACINAZIONE IMPASTO MULINO 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E28 ESSICCATOIO EVA 1999
Portata massima (Nmc/h)	50.000	24.000	50.000	5.000	30.000	5.000
Altezza minima (m)	40	15	10	12	13	12
Durata (h/g)	24	24	24	24	16# 24##	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	5	-	-	21	-
Silice libera cristallina come SiO2 (mg/Nmc) (*)	-	5	-	-	5	-
Piombo (mg/Nmc)	-	0,5	-	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	-	5	-	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	-	50	-	-	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	-	20	-	-	-	-
Ossidi di Azoto (mg/Nmc)	-	200	-	-	-	-
Ossidi di Zolfo (mg/Nmc) (**)	-	500	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	-	-	Filtro a tessuto	-
Frequenza autocontrolli	-	Trimestrale per portata polveri, F, Semestrale per SOV, Aldeidi Annuale per NOx Pb	-	-	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO2(*)	-

* 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

(#): giorni feriali (##): giorni festivi

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE N. E29 RAFFREDDAMENTO FORNO SACMI 30x30 1999	PUNTO DI EMISSIONE N. E30 MACINAZIONE IMPASTO MULINO 1	PUNTO DI EMISSIONE N.31 MACINAZIONE IMPASTO MULINO 3	PUNTO DI EMISSIONE N. E32 ESSICCATOIO EVA 2000	PUNTO DI EMISSIONE N. E33 FORNO TERMORETRAIBILE 1	PUNTO DI EMISSIONE N. E34 ASPIRAZIONE SILOS MATERIE PRIME SMALTI
Portata massima (Nmc/h)	40.000	30.000	30.000	8.000	800	1.800
Altezza minima (m)	40	15	15	10	10	10
Durata (h/g)	24	16# 24##	16# 24##	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	<21	<21	-	-	10
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nmc) (*)	-	5	5	-	-	5
Piombo (mg/Nmc)	-	-	-	-	-	-
Fluoro (mg/Nmc)	-	-	-	-	-	-
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nmc)	-	-	-	-	-	-
Aldeidi (mg/Nmc)	-	-	-	-	-	-
Ossidi di Azoto (mg/Nmc)	-	-	-	-	-	-
Ossidi di Zolfo (mg/Nmc)	-	-	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	-	-	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	-	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO ₂ (*)	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO ₂ (*)	-	-	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO ₂ (*)

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

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

(#): giorni feriali (##): giorni festivi

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE N. E35 ASPIRAZIONE SILOS MATERIE PRIME SMALTI	PUNTO DI EMISSIONE N.E36 ASPIRAZIONE SILOS MATERIE PRIME SMALTI	PUNTO DI EMISSIONE N. E37 ASPIRAZIONE SILOS MATERIE PRIME SMALTI	PUNTO DI EMISSIONE N. E38 LABORATORIO	PUNTO DI EMISSIONE N. E39 SUPERO MACINAZIONE ARGILLA	PUNTO DI EMISSIONE N. E40 MACINAZIONE IMPASTO MULINO 4
Portata massima (Nmc/h)	1.800	1.800	1.800	2.000	12.000	30.000
Altezza minima (m)	10	10	10	10	20	15
Durata (h/g)	24	24	24	8	16	16# 24##
Materiale Particellare (mg/Nmc)	10	10	10	10	30	21
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nmc) (*)	5	5	5	5	5	5
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO ₂ (*)	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO ₂ (*)	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO ₂ (*)	Annuale per portata e polveri	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO ₂ (*)	Semestrale per portata, polveri Annuale per SiO ₂ (*)

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

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

(#): giorni feriali

(##): giorni festivi

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE N. E41 FORNO TERMORETRAIBILE 2	PUNTO DI EMISSIONE N. E42 FORNO TERMORETRAIBILE 3	PUNTO DI EMISSIONE N. E43 BY PASS EMERGENZA FORNO SACMI 33X33 2000	PUNTO DI EMISSIONE N. E44 BY PASS EMERGENZA FORNO SACMI 30X30 1999	PUNTO DI EMISSIONE N. E45 BY PASS EMERGENZA FORNO SACMI 33X33 2007
Portata massima (Nmc/h)	800	800	23.000	23.000	24.000
Altezza minima (m)	10	10	15	15	15
Durata (h/g)	24	24	-	-	-
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	-	-	-	-

Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nmc) (*)	-	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	-

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione	PUNTO DI EMISSIONE N. E46	PUNTO DI EMISSIONE N. E47	PUNTO DI EMISSIONE N. E48	PUNTO DI EMISSIONE N. E49	PUNTO DI EMISSIONE N. E50	PUNTO DI EMISSIONE N. E51
Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Raffreddamento 1 Forno SACMI EKO285 (E16)	Raffreddamento 2 Forno SACMI EKO285 (E16)	Raffreddamento 3 Forno SACMI EKO285 (E16)	Raffreddamento 1 Forno SACMI EKO285 (E20)	Raffreddamento 2 Forno SACMI EKO285 (E20)	Raffreddamento 3 Forno SACMI EKO285 (E20)
Portata massima (Nmc/h)	14.000	17.000	19.000	14.000	17.000	19.000
Altezza minima (m)	10	10	10	10	10	10
Durata (h/g)	24	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	-	-	-	-	-
Silice libera cristallina come SiO ₂ (mg/Nmc) (*)	-	-	-	-	-	-
Impianto di depurazione	-	-	-	-	-	-
Frequenza autocontrolli	-	-	-	-	-	-

3. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata o fax ad Arpae di Modena e Comune di Serramazzoni entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati i dati relativi alle emissioni, ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limiti, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose, in particolare:

- relativamente all'emissione **E19** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime degli impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);

D e t e r m i n a i n o l t r e

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 153 del 25/09/2013 successive modifiche**;

- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 153 del 25/09/2013 e successive modifiche, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ceramiche Serra tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Distretto Ceramico e al Comune di Serramazzoni;
- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;
- 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. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità 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 Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

IL FUNZIONARIO UFFICIO AIA-IPPC
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
dr. Richard Ferrari

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.