

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-6849 del 21/12/2017
Oggetto	3^ Modifica Non Sostanziale AIA Cooperativa Ceramica di Imola Via Coprrecchio
Proposta	n. PDET-AMB-2017-7095 del 21/12/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno ventuno DICEMBRE 2017 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c. – 3^a Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'impianto IPPC di produzione di piastrelle ceramiche (punto 3.5 dell'All. VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), situato in Comune di Imola (BO), Via Correcchio 32.

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

Premesso che, con atto della Provincia di Bologna P.G. n° 114649 del 31/07/2013, l'Azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c., con sede legale in Comune di Imola (BO) in Via Vittorio Veneto 13, è stata autorizzata, ai sensi del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii., all'esercizio dell'attività di produzione di piastrelle ceramiche, svolta nell'impianto di Via Correcchio 32 ;

Vista la domanda⁴ dell'Azienda del 21/03/2017, presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si richiede Modifica Non Sostanziale dell'atto autorizzativo vigente, per i seguenti interventi:

1. Ampliamento del reparto di macinazione smalti, con l'installazione di 3 mulini a tamburo per la macinazione degli smalti e di 6 vasche di stoccaggio da 56 m³ ciascuna;
2. Installazione di una seconda linea per le lavorazioni accessorie, nello specifico linea di taglio e rettifica a secco per il prodotto gres porcellanato proveniente dalla linea produttiva ALTA GAMMA. Alla nuova linea è associato un nuovo punto di emissione, denominato E241, con la conseguente dismissione dell'esistente punto di emissione denominato E123, al servizio della vecchia linea smaltatura;
3. Riattivazione di un forno termoretraibile a servizio del reparto monocottura e della relativa emissione in atmosfera individuata con E134;
4. Sospensione temporanea della parte residua della linea di produzione di Terzo Fuoco (realizzazione di decori), con conseguente sospensione delle emissioni in atmosfera E7, E40, E41 ed E52, tutte afferenti all'emissione convogliata E3;

¹ Come modificato e integrato dal D.Lgs. n° 128/2010 e dal D.Lgs. n° 46/2014;

² Che ha modificato e integrato la L.R. n° 21/04;

³ Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 114649 del 31/07/2013, successivamente modificato e integrato con atto P.G. n° 117225 del 28/07/2014 e con atto della Città metropolitana di Bologna P.G. n° 25949 del 27/02/2015;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PGBO/2017/6158 del 21/03/2017;

⁵ Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012;

Pratica SINADOC n° 9712/2017

Vista l'interruzione⁶ del procedimento di rilascio di Modifica Non Sostanziale dell'AIA, per l'avvio della procedura di screening ai sensi della L.R. n° 9/99 e ss.mm.ii., e la conclusione⁷ che ne ha escluso l'assoggettabilità a VIA nel rispetto di specifiche prescrizioni e che ha riavviato i termini del procedimento di rilascio della Modifica di AIA;

Considerato che:

- l'azienda installerà, all'interno di un capannone esistente, nell'area individuata come "Preparazione Paste Serigrafiche", tre mulini a tamburo per la macinazione degli smalti. Per contenere lo smalto semilavorato prodotto dai mulini, saranno installate sei vasche da 56 m³ cadauna. L'area di intervento sarà servita da canalette di contenimento per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali con recapito al depuratore esistente e lo smalto prodotto sarà trasferito alla produzione ovvero allo stoccaggio e all'utilizzo mediante le tubazioni e i sistemi di pompaggio esistenti. Il contenimento delle polveri che si sviluppano dal carico delle materie prime nei tre nuovi mulini, verrà garantito dall'impianto di aspirazione e abbattimento esistente individuato con E207, già al servizio delle altre aree esistenti di carico del reparto Paste serigrafiche. Su tale punto di emissione non sono previste modifiche;
- Al fine di potenziare le lavorazioni accessorie sul prodotto gres porcellanato, è prevista l'installazione di una nuova linea di rettifica a secco e taglio che risulterà essere la terza presente nel sito e si affiancherà alle 2 già esistenti. Le polveri generate dalla lavorazione saranno aspirate da un ventilatore avente portata nominale di 29.000 Nm³/h e il flusso d'aria sarà emesso in atmosfera tramite un punto di emissione di nuova attivazione, denominato E241, previo trattamento in filtro a maniche del tipo maggiorato, ovvero con un numero superiore di maniche filtranti rispetto alle applicazioni tradizionali, in modo da garantire una bassa velocità di filtrazione ed aumentarne il rendimento; sarà, inoltre, dotato di una precamera di ingresso polveri per proteggere le maniche filtranti da particelle pesanti e contundenti. Il ventilatore aspirante sarà protetto con cabina di insonorizzazione. Per la nuova emissione il Gestore prevede un funzionamento a ciclo continuo 24 ore su 24 per 365 giorni all'anno. Per quanto concerne il piano di monitoraggio, viene proposto di eseguire gli autocontrolli con frequenza semestrale. Il progetto prevede la dismissione contestuale dell'emissione E123, al servizio della vecchia linea smaltatura, avente il medesimo flusso di massa di polveri totali del nuovo punto di emissione E241, pertanto, non vi sarà alcuna variazione del flusso di massa già autorizzato.

⁶ Nota di ARPAE agli atti con protocollo PGB0/2017/10884 del 17/05/2017;

⁷ Atto della Regione Emilia Romagna DGR n° 1652 del 30/10/2017;

Pratica SINADOC n° 9712/2017

Viste le valutazioni espresse da ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna, nella Relazione Istruttoria⁸ relativa alla suddetta modifica;

Valutato necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 114649 del 31/07/2013 e ss.mm.ii.;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. Di **prendere atto** della realizzazione dei seguenti interventi:

- Ampliamento del reparto di macinazione smalti, con l'installazione di 3 mulini a tamburo per la macinazione degli smalti e di 6 vasche di stoccaggio da 56 m³ ciascuna;
- Installazione di una seconda linea per le lavorazioni accessorie, nello specifico linea di taglio e rettifica a secco per il prodotto gres porcellanato proveniente dalla linea produttiva ALTA GAMMA, con l'attivazione di un nuovo punto di emissione, denominato E241 e con la conseguente dismissione dell'esistente punto di emissione denominato E123, al servizio della vecchia linea di smaltatura;
- Riattivazione di un forno termoretraibile a servizio del reparto monocottura e della relativa emissione in atmosfera individuata con E134;
- Sospensione temporanea della parte residua della linea di produzione di Terzo Fuoco (realizzazione di decori), con conseguente sospensione delle emissioni in atmosfera E7, E40, E41 ed E52, tutte afferenti all'emissione convogliata E3;

2. la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**³ concessa all'azienda Cooperativa Ceramica di Imola s.c., per l'esercizio dell'attività di produzione di piastrelle ceramiche, di cui al punto 3.5 dell'All. VIII al D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., svolta presso l'impianto situato in Comune di Imola (BO) in Via Correcchio 32, stabilendo quanto segue:

- **Al Paragrafo C.2.1 - LINEA DI PRODUZIONE DELLE PIASTRELLE, il punto Macinazione Smalti e Tintometro per Paste Serigrafiche, sia così sostituito:**

"In questo reparto si producono gli smalti da applicare sulla superficie delle piastrelle. Gli smalti vengono prodotti macinando le materie prime e i pigmenti in mulini a tamburo che vengono stoccati in vasche e recapitati alle linee che ne necessitano tramite pompe e tubazioni fisse.

⁸ Agli atti con protocollo PGBO/2017/29075 del 18/12/2017;

Sono presenti 28 mulini di capacita variabile da 300 a 30.000 litri.

Sono presenti 165 vasche per lo stoccaggio degli smalti, di capacita variabile dai 2.000 ai 56.000 litri.

Ai sensi della procedura aziendale (codice 0.AA.IOC.001), vengono considerate vasche quei serbatoi di stoccaggio con volume uguale o superiore ai 2.000 litri.

Tutte le vasche sono dotate di sistema di contenimento per eventuali sversamenti accidentali.

Il tintometro produce le paste serigrafiche per i decori mescolando materie prime e pigmenti in quantità moderate e mirate alla singola produzione. I quantitativi di tali paste serigrafiche sono modesti rispetto agli smalti.

Il tintometro consente la correzione dei toni dei colori in modo automatico e preciso e conseguentemente viene ottimizzato l'uso delle materie prime evitando nel caso specifico le rimanenze.

L'intero reparto e contornato di canalette di raccolta acque che sono ricondotte alla prima sezione dell'impianto di depurazione acque, ovvero alla sezione che le omogeneizza e le rinvia a recupero.

Sono presenti 4 mulini nel reparto tintometro/paste serigrafiche di capacita da 2.500 a 5.000 litri.

Sono presenti vasche per lo stoccaggio delle paste serigrafiche, di capacita variabile dai 1.000 ai 15.000 litri.

- **Al Paragrafo C.3.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA, al punto Emissioni convogliate, sia eliminata dalla tabella la riga corrispondente al punto di emissione E123 e aggiunta la seguente riga, relativa all'emissione E241:**

Punto di emissione	Fase di provenienza	Impianto di abbattimento
E241	Abbattitore per squadratura a secco	Filtro a tessuto

- **Al Paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, al punto 1. sia eliminata dalla tabella la riga corrispondente al punto di emissione E123 e aggiunta la seguente riga, relativa all'emissione E241:**

Pratica SINADOC n° 9712/2017

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Limiti autorizzativi	Unità di misura	Impianti di abbattimento
E241	Abbattitore per squadratura a secco	11	24	Portata	30.000	Nm ³ /h	Filtro a tessuto
				Polveri Totali	10	mg/Nm ³	

- Al Paragrafo D.3.3 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA, dalla Tabella 5 – Emissioni convogliate, sia eliminata la riga corrispondente al punto di emissione E123 e aggiunta la seguente riga, relativa all'emissione E241:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E241	Abbattitore per squadratura a secco	Portata	Nm ³ /h	Semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u> "Modulo 6 – Emissioni atmosferiche"
		Polveri Totali	mg/Nm ³		

3. Che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico della ditta con la citata autorizzazione rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 114649 del 31/07/2013 e ss.mm.ii.;
4. Che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

IL FUNZIONARIO
P.O. Unità Autorizzazioni Ambientali
Stefano Stagni
(lettera firmata digitalmente)⁹¹⁰

⁹ Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art.20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale";

¹⁰ Firma apposta ai sensi della Delega (PGB0/2017/1055 del 18/12/2017) del Dirigente Responsabile della SAC di Bologna, al titolare della Posizione Organizzativa dell'Unità Autorizzazioni Ambientali, Stefano Stagni, per la firma dei provvedimenti autorizzatori di modifica delle AIA;

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