

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-555 del 02/02/2018
Oggetto	AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) di cui al prot. 35585/13-2011 del 27-06-2012 e successive modifiche, rilasciata alla Ditta CERAMICHE REFIN SpA
Proposta	n. PDET-AMB-2018-571 del 01/02/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	VALENTINA BELTRAME

Questo giorno due FEBBRAIO 2018 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. 33662 / 2017

**AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) di cui al prot. 35585/13-2011 del 27-06-2012 e successive modifiche, rilasciata alla Ditta CERAMICHE REFIN SpA**

**LA DIRIGENTE**

Vista l'AIA n. prot. 35585 del 27-06-2012, modificata con n. prot. 35589 del 27-06-2012, n. 1946 del 16-01-2015, Determina n. 206 del 12-02-2016, n. 1469 del 16-05-2016 e n. 1185 del 08-03-2017, rilasciata alla ditta CERAMICHE REFIN SpA per l'esercizio dell'attività di cui al codice IPPC 3.5 svolta nel Comune di Casalgrande (RE), Via I<sup>a</sup> Maggio n. 22 – loc. Salvaterra;

Vista la comunicazione di modifica non sostanziale pervenuta il 30-11-2017 (prot. n. 14101 del 01-12-2017), con la quale la ditta informa di voler convertire la linea produttiva n. 4 alla produzione di piastrelle in grès porcellanato rettificato in grandi formati;

Visto il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Scandiano n. 154 del 09-01-2018, 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, del carico inquinante emesso e del programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti, rispetto alla situazione attuale autorizzata nell'atto di AIA;

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 l'AIA vigente nel seguente modo:

**- a seguito della modifica, la sezione C è così aggiornata per i seguenti punti:**

**C2 – CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME**

L'intervento è finalizzato alla conversione della linea produttiva n. 4 alla produzione di piastrelle ceramiche in grès porcellanato rettificato in grandi formati, apportando le seguenti modifiche impiantistiche:

- installazione di una pressa idraulica, che sarà denominata n. 7, per la produzione anche di grandi formati;
- installazione di un essiccatoio verticale, che sarà denominato n. 5, per la produzione anche di grandi formati, dotato prima dell'ingresso, di una macchina per la spazzolatura delle piastrelle;
- rifacimento della linea di smaltatura n. 6 per convertirla alla produzione di grandi formati. La linea sarà accorciata di circa 10 m; sarà mantenuta l'esistente macchina per decorazione con tecnologia a getto d'inchiostro, mentre alcune applicazioni saranno eliminate;
- sostituzione dell'attuale compenser con un nuovo e una nuova linea a rulli per l'alimentazione del nuovo forno n. 4, per evitare i vuoti del forno in coincidenza dei cambi di prodotto o problemi tecnologici;
- sostituzione del forno n. 4 con un nuovo forno monostrato a rulli, di larghezza adeguata alla cottura di piastrelle in grande formato e lunghezza equivalente all'esistente, con installazione di una nuova linea a rulli per il convogliamento delle piastrelle cotte;
- sostituzione e spostamento della linea di confezionamento n. 2, comprensiva di forno termoretraibile, a servizio delle linee di squadratura n. 5 e 6, con una nuova linea adeguata al confezionamento di pallet con scatole di piastrelle di grande formato;
- sostituzione del magazzino dei reparti scelta e squadratura con un magazzino verticale automatico che verrà installato presso il portone n. 17;
- sostituzione e spostamento del tintometro con altro tintometro utilizzabile per la preparazione sia di paste serigrafiche che di smalti;
- inserimento di due ulteriori torrini di estrazione aria dalla cabina delle linee di squadratura n. 5 e 6.

La ditta non procederà all'ampliamento di tutto il capannone a nord, ma unicamente della porzione che ospita le linee di scelta e squadratura n. 5 e 6.

L'assetto impiantistico sarà modificato nelle seguenti parti:

**Formatura:** verrà installata una nuova pressa idraulica (n. 7) per produzione di grandi formati. Il numero totale delle presse sarà 7, di cui al massimo 4 funzionanti in contemporanea.

**Essiccamento:** verrà installato un nuovo essiccatoio verticale (n. 5) per la produzione di grandi formati, con al suo ingresso una macchina per la spazzolatura piastrelle. Il numero totale degli essiccatoi diventerà 5, di cui al massimo 4 funzionanti in contemporanea.

**Preparazione degli smalti:** verrà sostituito il tintometro con altro tintometro, con diversa collocazione, utilizzabile per la preparazione sia di paste serigrafiche che di smalti.

**Smaltatura:** verrà ristrutturata la linea di smaltatura n. 6 per convertirla alla produzione di grandi formati. La linea sarà accorciata di circa 10 m, sarà mantenuta l'esistente macchina per decorazione con tecnologia a getto d'inchiostro, mentre alcune applicazioni saranno eliminate.

**Cottura:** verrà sostituito il forno n. 4 con un nuovo forno monostrato a rulli, di larghezza adeguata alla cottura di piastrelle in grande formato e lunghezza di equivalente al forno esistente per la produzione di grandi formati.

**Imballaggio e spedizione:** verrà sostituita e spostata la linea di confezionamento n. 2 comprensiva del forno termoretraibile.

### **C3 - EMISSIONI IN ATMOSFERA**

La realizzazione delle modifiche impiantistiche sopra descritte non comporterà modifiche dal punto di vista quantitativo e qualitativo delle emissioni in atmosfera esistenti alle quali verranno convogliate le aspirazioni degli impianti di nuova installazione in sostituzione degli esistenti.

L'emissione E22A, come attualmente, verrà convogliata all'atomizzatore ed il suo funzionamento sarà in relazione alle fermate dell'atomizzatore, mentre l'emissione E22B sarà collegato al sistema di recupero energetico ai bruciatori ed il suo funzionamento sarà legato al funzionamento del forno.

Il nuovo essiccatoio n. 5 darà origine ad una nuova emissione (E6), inoltre con la sostituzione del forno termoretraibile, la relativa emissione (E38), avrà un maggior valore di portata.

Il previsto ampliamento della porzione del capannone lato nord che avrebbe interessato, racchiudendoli, i locali che ospitano gli impianti corrispondenti alle emissioni E1, E2, E14 ed E18, nell'immediato non verrà realizzato.

#### C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

Verranno effettuate modifiche alle reti idriche interne delle acque di processo e di riciclo.

La linea di smalteria n. 6 continuerà ad essere dotata di valvole di arresto dell'erogazione dell'acqua.

#### C5 – ENERGIA

L'essiccatoio, il forno e forno termoretraibile di nuova installazione saranno dotati di specifici sistemi per il recupero calore.

Il nuovo essiccatoio verticale n. 5, come gli essiccatoi esistenti, sarà costruito con sistemi per l'ottimizzazione della ricircolazione dell'aria e il ventilatore al camino sarà dotato di inverter per poter regolare la portata in emissione in funzione del contenuto igroscopico dei fumi. Sarà inoltre dotato di un sistema di auto recupero, che prevede il recupero di parte dell'aria della fase finale di essiccamento, ai bruciatori del generatore di aria calda.

Il nuovo forno n. 4, analogamente ai forni n. 1, 2 e 3, sarà dotato di un sistema per recuperare parte dell'aria di raffreddamento diretto e indiretto ai bruciatori. A tal fine anche tale forno sarà dotato di due camini nella zona di raffreddamento. I ventilatori del forno n. 4, come per i forni n. 1, 2 e 3, saranno dotati di inverter.

La ditta prevede che gli accorgimenti previsti consentiranno una diminuzione dei consumi specifici per l'energia termica e dei consumi elettrici rispetto al forno esistente.

Gli interventi previsti si configurano come ulteriori accorgimenti di applicazione delle BAT di settore.

Di seguito sono riportate le MTD previste dal BRef comunitario di settore ed il confronto con quanto previsto dall'impresa nella modifica in oggetto.

**Risparmio energetico nella cottura:** *impiego di impasti più fondenti e di composizioni tali da prevenire il cuore nero; sfruttamento ottimale della capacità produttiva; riduzione dello spessore delle piastrelle; miglioramento dell'efficienza energetica mediante interventi sulle variabili di processo; recupero dell'aria di raffreddamento nei bruciatori; essiccatoio a carrelli all'entrata del forno; sostituzione di impianti e tecnologia; sostituzione dei forni.*

ATTUATE. Si utilizzano impasti più fondenti. La tipologia di forno è del tipo monostrato a rulli, la più efficiente sotto il profilo energetico, le piastrelle sono il più possibile accostate. Per i cambi di produzione gli impianti sono messi in stand-by. In presenza di vuoti nei forni i bruciatori passano automaticamente alla modalità "bassa fiamma". Il nuovo forno sarà dotato di accorgimenti per evitare la cottura in condizioni di vuoto e consentire l'ottimale sfruttamento della sua capacità produttiva. E' stata introdotta una produzione di diverse serie commerciali che prevedono la riduzione dello spessore delle piastrelle. I forni n. 1, 2, 3 e n. 4 (nuovo forno) sono dotati di un dispositivo di recupero energetico che recupera direttamente parte dell'aria di raffreddamento ai bruciatori. Il forno n. 2 è dotato di bruciatori che recuperano anche il contenuto entalpico dei fumi. Sono stati sostituiti impianti e forni con nuovi energeticamente più vantaggiosi.

#### C9 – EMISSIONI SONORE

Dalla documentazione di previsione dell'impatto acustico redatta e firmata da tecnico competente in acustica, emerge che le variazioni alle sorgenti sonore che andranno ad interessare i recettori di confine e abitativi limitrofi allo stabilimento saranno le seguenti:

Sigla	Emissione	Descrizione modifica	Silenziamento
E6	Emissione essiccatoio n. 5	Nuova emissione	Si
E22A	Raffreddamento Forno N. 4	Spostamento in copertura	Silenziatore cilindrico a doppia intercapedine + curva direzionale verso est

E22B	Raffreddamento Forno N. 4	Spostamento in copertura	Silenziatore cilindrico a doppia intercapedine + curva direzionale verso est
E29	Emissione di emergenza forno n. 4	Spostamento in copertura	No
E38	Emissione cappa su forno termoretraibile della linea di confezionamento	Aumento della portata, spostamento in copertura	No
T1	Torrino estrazione aria cabina di squadratura linee n. 5 e 6	In aggiunta ai 4 torrini esistenti	Si
T2	Torrino estrazione aria cabina di squadratura linee n. 5 e 6	In aggiunta ai 4 torrini esistenti	Si

Non verrà realizzato l'ampliamento del capannone sul lato nord-est che avrebbe racchiuso i locali di ricovero degli impianti di aspirazione e abbattimento e l'impianto di trattamento acque dei reparti squadratura.

Per contenere ugualmente l'impatto acustico la ditta prevede di operare nel seguente modo:

- i ventilatori di ricircolo e raffreddamento a servizio del nuovo forno n. 4, saranno dotati di adeguata carteratura fonoassorbente per contenere le immissioni di rumore in ambiente lavorativo;
- le emissioni in atmosfera nuove o modificate che prevedono l'installazione di ventilatore direttamente sul camino saranno dotate di adeguato silenziatore ed orientate dalla parte opposta rispetto ai recettori in prossimità dello stabilimento;
- al fine di contenere le emissioni di rumore negli ambienti di lavoro e verso l'esterno dello stabilimento, i macchinari e gli impianti più rumorosi saranno insonorizzati con apposite strutture fonoisolanti e fonoassorbenti.

**- a seguito della modifica, la sezione D è così aggiornata per i seguenti punti:**

- è sostituito il quadro riassuntivo delle emissioni (Tabella A) del paragrafo B) EMISSIONI IN ATMOSFERA:

Tabella A)

Emis sione	provenienza	portata [Nm <sup>3</sup> /h]	durata [h/giorno]	tipo di sostanza inquinante	Conc. dell'inquinante in emissione (mg/Nm <sup>3</sup> )	tipo di impianto di abbattimento	Periodici tà autocontrolli
E1	fumi forni n. 1 e n. 2	35.000	24	Polveri	< 2,5	F.T.	trimestrale
				Fluoro	< 3,5		semestrale
				SOV di cui Aldeidi	<50 <20		annuale
				Piombo	<0,25		annuale*
				NO <sub>2</sub>	<200		annuale**
E2	fumi forni n. 3 e n. 4	30.000	24	Polveri	< 2,5	F.T.	trimestrale
				Fluoro	< 3,5		semestrale
				SOV di cui Aldeidi	<50 <20		

				Piombo	<0,25		annuale
				NO <sub>2</sub>	<200		annuale*
				SO <sub>2</sub>	<500		annuale**
E6	essiccatoio presse n. 5	13.000	24	-----	-----	-----	-----
E7	essiccatoio presse n. 1	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E8	essiccatoio presse n. 2	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E9	essiccatoio presse n. 3	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E10	essiccatoio presse n. 4	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E11	atomizzatore n. 1	66.000	24	Polveri	<15	F.T.	trimestrale
				NO <sub>2</sub>	<350		annuale
				SO <sub>2</sub>	<35		annuale**
E12	Spazzolatura uscita presse ed uscita essiccatoi	26.000	24	Polveri	<11	F.T.	semestrale
E13	termoretrazione	8.000	24	-----	-----	-----	-----
E14	linee smaltatura, preparazione smalti, laboratorio e spazzolatura	50.000	24	Polveri	< 5	F.T.	semestrale
E15	Reparto presse	50.000	24	Polveri	< 15	F.T.	semestrale
E16	stoccaggio atomizzato, alimentazione presse e mulini impasto colorato	50.000	24	Polveri	< 15	F.T.	semestrale
E17	pulizia pneumatica	2.500	24	Polveri	< 15	F.T.	semestrale
E18	pulizia ingresso forno e scelta	5.000	24	Polveri	< 5	F.T.	semestrale
E19A	raffreddamento forno n. 1	11.000	24	-----	-----	-----	-----

E19B	raffreddamento forno n. 1	21.000	24	-----	-----	-----	-----
E20A	raffreddamento forno n. 2	15.000	24	-----	-----	-----	-----
E20B	raffreddamento forno n. 2	15.000	24	-----	-----	-----	-----
E21A	raffreddamento forno n. 3	17.500	24	-----	-----	-----	-----
E21B	raffreddamento forno n. 3	17.500	24	-----	-----	-----	-----
E22A	raffreddamento forno n. 4	17.500	24	-----	-----	-----	-----
E22B	raffreddamento forno n. 4	17.500	24	-----	-----	-----	-----
E23	dosaggio materie prime	30.000	24	Polveri	< 15	F.T.	semestrale
E24	scambiatore di calore forni n. 1 e n. 2	25.000	24 in estate	-----	-----	-----	-----
E25	scambiatore di calore forni n. 3 e n. 4	30.000	24 in estate	-----	-----	-----	-----
E26	emissione di emergenza forno n. 1	17.500	-----	-----	-----	-----	-----
E27	emissione di emergenza forno n. 2	17.500	-----	-----	-----	-----	-----
E28	emissione di emergenza forno n. 3	15.000	-----	-----	-----	-----	-----
E29	emissione di emergenza forno n. 4	15.000	-----	-----	-----	-----	-----
E30	verniciatura	8.000	saltuaria	Polveri	< 3	F.T. (a pannelli)	(°)
E31	fumi di saldatura officina	8.000	saltuaria	Polveri	10	F.T. (a cartucce)	(°)
				NO <sub>x</sub> (come NO <sub>2</sub> )	5		
				CO	10		

E34	filtro pulizia rulli forni	3.000	saltuaria	-----	-----	-----	-----
E35	Filtro incisione e spazzolatura piastrelle	6.000	24	Polveri	<10	F.T.	semestrale
E38	aspirazione cappa su forno di termoretrazione	8.000	24	Polveri NO <sub>2</sub> SO <sub>2</sub>	< 5 < 350 < 35	-----	-----

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 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.

(°) Vengono fissati i limiti previsti dai Criteri CRIAER, ma trattandosi di emissione con funzionamento saltuario, l'emissione è esonerata dagli autocontrolli.

**La data ultima di messa a regime delle emissioni E2, E6, E12, E14, E15, E22A, E22B, E25 ed E29 è il 01-06-2018**

**La data ultima di messa a regime dell'emissione E38 è il 31-12-2018**

Per le suddette emissioni dovrà essere 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 la sola emissioni E2 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.

Qualora la Ditta in oggetto 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 (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad 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 dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

**- al paragrafo G) EMISSIONI SONORE sono aggiunte le seguenti prescrizioni:**

9) La ditta, tramite tecnico competente, dovrà eseguire entro 30 giorni dalla realizzazione delle modifiche impiantistiche, una verifica dell'impatto acustico dello stabilimento con misura diretta dei livelli di immissione assoluti e differenziali presso tutti i recettori abitativi e di confine individuati. Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'allegato B al DM 16/3/98 e dovranno essere relative ai livelli assoluti e differenziali massimi dello stabilimento. La misura dei livelli differenziali dovrà comunque avvenire nell'orario e nelle condizioni di maggiore disturbo, ovvero durante la contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti interne ed esterne (comprese le sorgenti saltuarie e discontinue) e negli orari di minimo livello residuo della zona. Dovrà inoltre essere riportata in relazione la valutazione dell'impatto dei gruppi elettrogeni di emergenza, eseguita dal Tecnico competente in acustica eventualmente nel corso della periodica verifica di funzionamento.

10) Entro 30 gg dalla effettuazione dei rilievi di cui sopra, i risultati dovranno essere presentati mediante relazione tecnica, firmata da Tecnico competente in acustica, che contenga inoltre una descrizione precisa, e supportata da materiale fotografico, degli interventi di insonorizzazione effettuati.

11) Nel caso in cui dalle suddette misure di verifica emergessero valori non conformi ai limiti normativi, dovranno essere immediatamente individuate le cause e predisposti i necessari interventi di insonorizzazione.

Il presente atto è da considerarsi parte integrante dell'AIA n. prot. 35585 del 27-06-2012, modificata con n. prot. 35589 del 27-06-2012, n. 1946 del 16-01-2015, Determina n. 206 del 12-02-2016, n. 1469 del 16-05-2016 e n. 1185 del 08-03-2017, 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  
(Dr.ssa Valentina Beltrame)

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