

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-59 del 08/01/2024
Oggetto	D. Lgs. n. 152/2006 e L. R. n. 21/2004 - Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui alla Determinazione dirigenziale n. 3296 del 27-06-2023, intestata alla ditta Nuova Riwal Ceramiche Srl, impianto sito in comune di Castellarano (RE), via della Repubblica n. 16-18, loc. Roteglia - Modifica non sostanziale
Proposta	n. PDET-AMB-2024-64 del 08/01/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno otto GENNAIO 2024 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

Pratica n. 33492 / 2023

D. Lgs. n. 152/2006 e L. R. n. 21/2004 - Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui alla Determinazione dirigenziale n. 3296 del 27-06-2023, intestata alla ditta Nuova Riwal Ceramiche Srl, impianto sito in comune di Castellarano (RE), via della Repubblica n. 16-18, loc. Roteglia - Modifica non sostanziale

IL DIRIGENTE

Richiamato:

il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" Titolo III-bis della Parte Seconda con le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

in particolare l'articolo 29-nonies "modifica degli impianti o variazione del gestore", che disciplina le condizioni per la modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA);

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);

il DM 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva DGR 1913 del 17/11/2008 e DGR 155 del 16/02/2009 con la quale la Regione ha approvato gli adeguamenti e le integrazioni al decreto interministeriale.

Premesso che con Determinazione dirigenziale n. 3296 del 27-06-2023 è stato rilasciato alla ditta Nuova Riwal Ceramiche Srl il riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

(AIA), per l'esercizio dell'attività di cui al codice 3.5 dell'Allegato VIII Parte Seconda D.Lgs 152/06, svolta nell'impianto sito in comune di Castellarano (RE), via della Repubblica n. 16-18, loc. Roteglia.

Vista la comunicazione di modifica non sostanziale pervenuta il 27-09-2023 (prot. n. 163317 del 27-09-2023), con cui la ditta rende nota l'intenzione di effettuare una ristrutturazione di rilievo del sito che permetterà di produrre qualsiasi tipologia di formato dal 30x30 al 120x120 e di inserire la lavorazione di rettifica che ridurrà il traffico veicolare verso i conto terzi. La nuova configurazione impiantistica non determinerà una variazione della capacità massima di produzione di prodotti ceramici per cottura autorizzata. La ristrutturazione prevede l'eliminazione di: n. 4 presse (P5-P6-P7-P8); n. 4 essiccatoi verticali (E6-E7-E8-E8bis); n. 4 linee di smaltatura (L5-L6-L7-L8); n. 4 digitali, macchine di carico e scarico box; stoccaggio su binari; n. 1 essiccatoio orizzontale per box e la relativa emissione E10; n. 1 forno bicanale (F2); n. 1 linea di scelta con pallettizzatore (LS5); n. 8 mulini discontinui per impasto.

Saranno installate le seguenti attrezzature:

- n. 1 nuova pressa con nuova tecnologia (piastrelle da 30x30 a 120x120) che sarà nominata P5 e collegata ad un nuovo filtro, tuttavia l'emissione utilizzerà la numerazione E25 delle presse eliminate;
- n. 1 macchina di taglio in crudo che sarà collegata ad un nuovo filtro, tuttavia l'emissione utilizzerà la numerazione E27 attualmente associata a una delle linee di smalteria;
- n. 1 essiccatoio orizzontale a 7 piani, che sarà nominato E5, compresa la macchina di carico e scarico con elevatore che sarà collegato a due nuove emissioni E6-E7 per cui utilizzerà la numerazione delle emissioni attualmente associate agli essiccatoi delle presse;
- n. 1 linea di smaltatura e n. 1 digitale che saranno collegate ad un nuovo filtro, tuttavia l'emissione utilizzerà la numerazione E28 attualmente associata alla smaltatura;
- n. 1 macchina carico box, box a rulli di stoccaggio crudo, sistema di movimentazione box mediante veicoli automatici, macchina di scarico box e alimentazione forno;
- n. 1 essiccatoio preforno che sarà collegato all'emissione E8, per cui utilizzerà la numerazione dell'emissione che adesso è associata a un essiccatoio presse;
- n. 1 forno a rulli monostrato completo di macchina di scarico forno. Il nuovo forno sarà collegato all'emissione associata al forno che sarà sostituito che, come avviene attualmente, si

collega a quella del forno F1 e confluisce nell'emissione E18. Saranno conseguentemente aggiornate le descrizioni delle emissioni E11, E14, E15 ed E17;

- macchina a ventose di carico panconi, sistema di movimentazione panconi mediante veicoli automatici, macchina di scarico panconi a ventose per alimentazione linea di rettifica;
- n. 1 linea di rettifica, squadratura e bisellatura a secco, con relativa nuova emissione E40;
- macchina di carico panconi a ventose per materiale rettificato;
- n. 2 macchine di scarico panconi a ventose per alimentazione scelte;
- n. 2 linee di scelta con pallettizzatore;
- sistema di trasporto pallet con prodotto finito tramite veicoli automatici;
- n. 1 linea di termoretrazione che sarà collegato all'emissione E1bis.

La ditta ha ridotto le portate delle emissioni E25 ed E28 e il limite del parametro polveri dell'emissione atomizzatori E22, al fine di lasciare invariato il flusso di massa dello stabilimento a seguito dell'introduzione della nuova emissione E40 e dell'aumento di portata di E27. L'ampliamento di uno dei capannoni produttivi sul lato Nord-Ovest non porterà una diminuzione di area non impermeabilizzata perché parte della superficie pavimentata usata come piazzale sarà integrata nel capannone.

Considerando la dismissione di alcune attrezzature e la sostituzione di altre con impianti di ultima generazione, la ditta stima una riduzione dei consumi di energia termica dell'8% circa.

Inoltre sarà installato un impianto fotovoltaico su una superficie di circa 6.000 m² in sostituzione di coperture in eternit (in totale saranno rimossi 7.600 m² di eternit) per la produzione di energia elettrica. L'impianto fotovoltaico avrà la seguente potenza 1 MW e permetterà di avere un'autonomia di energia elettrica che sarà utilizzata per gli uffici.

Dato atto che con prot. PG.2023.831186 del 24-08-2023 la Regione Emilia Romagna, ha rilasciato la valutazione ambientale preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006 relativa al progetto di "ammodernamento impiantistico, con sostituzione di presse, essiccatoi, linee di smaltatura, forno e scelta con impianti di ultima generazione localizzato a Roteglia nel comune di Castellarano (RE)", presentato da Nuova Riwal Ceramiche Srl, in cui ritiene che il progetto non necessiti di essere sottoposto a verifica di assoggettabilità a VIA (screening).

Considerato che con nota prot. n. 180232 del 24-10-2023 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 206956 del 05-12-2023.

Acquisita la relazione istruttoria interna di ARPAE – Area Prevenzione Ambientale Ovest, Presidio di Scandiano – prot. 220806 del 29-12-2023, con cui si esprime parere favorevole alle condizioni riportate nel documento stesso e in cui riguardo alle emissioni odorigene, valutata la nuova situazione emissiva determinata dalla sostituzione del forno e tenuto conto delle segnalazioni da parte dei cittadini, si ritiene indispensabile effettuare, per la durata di un anno dalla messa a regime, analisi periodiche olfattometriche durante gli autocontrolli.

Considerato che sarà eliminato il soffiaggio ingresso forno, sarà stralciata dal quadro riassuntivo delle emissioni la E19 “soffiaggio ingresso forno” e la corrispondente quota di polveri fredde riconosciuta dall’“Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia” sarà imputata a patrimonio.

Verificato che il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08, della DGR n. 1913/08, della DGR n. 155/09, della DGR n. 812/2009 e del tariffario ARPAE di cui alla DGR n. 926/2019.

Reso noto che

- il responsabile del procedimento è il Responsabile dell’Unità Autorizzazioni Complesse, Valutazione Impatto ambientale ed Energia;
- 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 Dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi del D.Lgs.196/2003, modificato dal D.Lgs.101/2018 e ss.mm.ii., sono contenute nella “Informativa per il trattamento dei dati personali”,

consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n.4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it.

Su proposta del Responsabile del procedimento e per le ragioni in narrativa esposte e che si intendono qui integralmente richiamate,

DETERMINA

a) di autorizzare la modifica comunicata 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 nel seguente modo:

- ATTESO che le principali planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: planimetria generale emissioni filtri - Disegno 16102023 All 3A, datato 16-10-2023 e fornito con la documentazione prot. n. 206956 del 05-12-2023;
- Allegato 3B: planimetria generale vasche e fognature - Disegno 16102023 All 3B, datato 16-10-2023 e fornito con la documentazione prot. n. 206956 del 05-12-2023;
- Allegato 3C: planimetria impatto acustico ambientale, datato novembre 2023 e fornito con la documentazione prot. n. 206956 del 05-12-2023;
- Allegato 3D: planimetria generale rifiuti e materie prime - Disegno 16102023 All 3D, datato 16-10-2023 e fornito con la documentazione prot. n. 206956 del 05-12-2023;

- il paragrafo C2 – CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME - SEZIONE C è così sostituito:

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

Sulla base della documentazione fornita dalla Ditta, il ciclo produttivo può essere così descritto:

Stoccaggio materie prime

le argille sono trasportate, tramite macchina operatrice, dai cumuli di stoccaggio posti all'interno, a una tramoggia di alimentazione dove, dopo aver subito una prima e rudimentale macinazione, sono indirizzate ai 9 sili di stoccaggio.

Inserimento "argille e loro composti"

in questa fase le argille da riutilizzare sono miscelate alle argille primarie in sostituzione di parte delle stesse.

Inserimento rifiuto codice EER 101201

in questa fase il rifiuto EER 101201 composto da scarto di atomizzato, piastrella formata senza smalto e piastrella formata con smalto nel rispetto delle caratteristiche previste dal D. M. 05/02/1998, allegato 1, punto 7.3.2, sono miscelate alle argille in sostituzione di parte delle stesse.

Macinazione

dai sili contenenti argille e composti, un sistema di pesatura automatica provvede a dosare la quantità necessaria di prodotto su di un nastro trasportatore, il quale invia il materiale ai mulini per la successiva macinazione effettuata ad umido in 1 mulino continuo. Nei mulini a umido il materiale miscelato ad acqua è macinato fino a ottenere una sospensione (barbottina), che al termine del ciclo di lavorazione è scaricata in vasche e tenuta in movimento con agitatori rotanti.

Inserimento scarti provenienti dal ciclo produttivo quali acque reflue e acque depurate

in questa fase le acque reflue sono utilizzate per la macinazione a umido delle argille. La barbottina è successivamente prelevata dalle vasche di stoccaggio, setacciata e trasferita ad una vasca successiva a servizio dell'atomizzatore.

Atomizzazione

la barbottina setacciata è pompata in n. 2 atomizzatori (SACMI/ATM 25 e ICF/FFM/6000/UP potenzialità totale oraria = 28 t) i quali provvedono, tramite aria calda ottenuta dalla combustione di gas naturale e dai fumi di scarico di un impianto di cogenerazione, con potenza elettrica nominale pari a 3,352 MWe e potenza termica nominale pari a 7,674 MWt, ad abbassare la percentuale di acqua in essa contenuta dal 32-35% al 4-6%, ottenendo materiale granulato (atomizzato) con caratteristiche

specificamente idonee a subire le successive lavorazioni. L'atomizzato è stoccato in sili dove stagiona per due giorni.

Reparto pressatura

l'atomizzato è inviato, tramite nastri trasportatori, al reparto pressatura dove 4 presse idrauliche (n. 2 PH3590, n. 2 PH2890), dotate di appositi stampi e una pressa con nuova tecnologia (B&T/Supera rapida 18000), danno formatura al granulato ottenendo piastrelle crude umide. La pressa di ultima tecnologia è dotata di una macchina di taglio in crudo (B&T).

Essiccazione

le piastrelle crude subiscono un trattamento di essiccazione in 4 essiccatoi verticali (4 SACMI/EVA993) e un essiccatoio orizzontale a 7 piani (B&T/7P3000/28,30) dove, tramite aria calda ottenuta dalla combustione di gas naturale, viene eliminata parte dell'umidità in esse contenuta, circa il 4%, ottenendo così un prodotto per la successiva lavorazione di smaltatura e decorazione.

Reparto preparazione smalti

in questo reparto i vari componenti degli smalti, acquistati pronti sul mercato, sono macinati in 17 mulini (per smalti e impasti serigrafici) onde ottenere una sospensione in acqua adatta alla smaltatura e stesura sulla piastrella. Lo smalto liquido ottenuto è stoccato in vasche munite di agitatori per mantenere i solidi in sospensione e successivamente prelevato e inviato al reparto di smaltatura.

Reparto smaltatura

le piastrelle, che dopo la fase di essiccazione contengono circa lo 0,5% di umidità, sono convogliate con sistemi di pulegge e cinghie sulle 5 linee in cui, secondo il prodotto che si vuole ottenere, particolari applicatori depositano sulla superficie del supporto lo smalto liquido (sospensione in acqua). Per alcune tipologie di materiali si provvede successivamente, con macchine specifiche, ad eseguire decori ottenuti mediante sistema serigrafico o con una delle 5 decoratrici digitali presenti nell'installazione. Il materiale così ottenuto è caricato su carrelli metallici movimentati automaticamente e stoccato in apposito parcheggio in attesa della successiva fase di cottura.

Reparto cottura

il materiale è inviato, mediante appositi convogliatori, al forno a rulli bicanale (SITI F1NH) e al forno a rulli monostrato (B&T/Forno Titanium B2950/128,76) dove la piastrella assume tutte le sue caratteristiche finali.

In questo processo termico il supporto insieme allo smalto è portato ad una temperatura di circa 1200°C e trasformato in un prodotto finito.

Reparto di rettifica

Dopo la cottura, le piastrelle possono essere sottoposte a rettifica lungo la linea di rettifica (B&T/Ancora Tornado); queste lavorazioni possono essere eseguite su tutta la produzione o solo su una parte di essa.

Reparto scelta e pallettizzazione

il materiale cotto è classificato a seconda delle disomogeneità estetiche, meccaniche e dimensionali rispetto allo standard di riferimento. La selezione meccanica e dimensionale avviene con macchine automatiche che attraverso appositi rivelatori e successive elaborazioni computerizzate determinano la qualità del prodotto (su 6 linee), mentre eventuali difetti estetici sono visionati dall'operatore che indica, inviando segnali logici al sistema che gestisce l'intero processo, le informazioni necessarie alla corretta classificazione del prodotto.

Magazzino prodotto finito – spedizioni

il prodotto esce dalla fase di scelta confezionato in scatole o in pallet di legno, in quest'ultimo caso se deve essere rettificato. Le scatole riportano il codice impresso da stampanti automatiche e le informazioni relative alle caratteristiche del prodotto contenuto. Nella successiva fase le scatole sono inviate, tramite appositi nastri di trasporto, a macchine specifiche che le suddividono automaticamente in pallets adatti al trasporto, all'immagazzinamento e alla successiva spedizione. Il prodotto finito, una volta confezionato (in uscita dal pallettizzatore), è trasportato nel cortile per mezzo dei carrelli elevatori. La logistica interna si occupa dello stoccaggio, della preparazione degli ordini e del carico scarico dei camion.

La capacità massima di produzione di prodotti ceramici per cottura è 462 t/giorno, ognuno dei 2 forni, bicanale e monostrato, ha una capacità massima di 231 t/giorno.

La ditta sulla base del programma di funzionamento dei reparti dichiara 350 come numero di giorni massimi di produzione per anno, corrispondenti a 161.700 t/anno. La produttività massima nominale per il forno bicanale è pari a 10.500 m²/giorno (5.250 per ogni canale) mentre per il forno monostrato è pari a 10.500 m²/giorno.

Programma di funzionamento dei reparti e dei rispettivi impianti.

FASE/REPARTO	FUNZIONAMENTO				
	Ore / giorno di funzionamento	turni / d	d / settimana	settimane / anno	h / anno
Macinazione argilla	24	3	7	50	8.400
Atomizzazione argilla	24	3	7	50	8.400
Formatura ed essiccamento	24	3	5,5	50	6.600
Preparazione smalti	16	2	5	50	4.000
Smalteria	24	3	5,5	50	6.600
Cottura	24	3	7	50	8.400
Scelta	20,5	3	7	50	7.175
Rettifica	24	3	7	50	8.400
Magazzino	8	2	5	50	2.000
Imballaggio e spedizione (viene fatta da ditta esterna)	8	2	5	50	2.000

Si riportano i recenti dati di produzione

Parametri monitorati / indicatori	2018	2019	2020	2021	2022	AIA
Gres porcellanato (m ² /anno)	4.661.512	3.747.979	2.008.640	2.811.823	2.833.304	
Gres porcellanato (t/anno)	86.607	69.260	36.294	49.251	49.889	
Monocottura (m ² /anno)	0	0	0	0	0	
Monocottura (t/anno)	0	0	0	0	0	
Totale (m ² /anno)	4.661.512	3.747.979	2.008.640	2.811.823	2.833.304	
Totale (t/anno)	86.607	69.260	36.294	49.251	49.889	
Giorni lavorati	301	301	190	322	335	364
Produzione media giornaliera (t/giorno)	288	230	191	153	149	413
Produzione media giornaliera (m ² /giorno)	15.487	12.452	10.571	8.732	8.458	21.000
Peso medio gres (kg/m ²)	18,6	18,5	18,1	17,5	17,6	
Atomizzato totale prodotto (t/anno)	95.482	78.217	38.805	56.454	54.632	

Atomizzato venduto a terzi (t/anno)	0	0	0	0	0	
-------------------------------------	---	---	---	---	---	--

Si riportano i dati raccolti ed elaborati dal 2018 al 2022 che riguardano il bilancio dei materiali

Parametri monitorati / indicatori	2018	2019	2020	2021	2022
Materie prime per la preparazione dell'impasto (argille, feldspati, sabbie, quarzi ecc.) – peso secco (t)	91.728	74.568	38.101	50.033	49.836
Materie prime smalti (t)	1.890	1.746	866	1.288	1.253
Reagenti impianti di depurazione aria e acqua (t)	38	40	18	18	12
Rifiuti recuperati internamente – peso secco (t)	5.311	4.948	1.881	1.220	5.468
Rifiuti recuperati esternamente – peso secco (t)	6.184	5.567	2.943	1.926	1.216
Rifiuti smaltiti – peso secco (t)	10	33	19	18	34
Incidenza del materiale di riciclo su composizione impasto (%)	5,5	6,2	4,7	2,4	9,9
Fattore di riutilizzo (interno /esterno) dei rifiuti/residui (%)	99,7	99,7	99,6	99,4	99,5

- nel paragrafo C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA - SEZIONE C la tabella che riporta l'inventario delle quote relative all'installazione riconosciute dall' "Accordo territoriale volontario per il contenimento delle emissioni nel Distretto Ceramico di Modena e Reggio Emilia" è così sostituita:

	Quote in uso	Quote patrimonio
Polveri fredde	105	2,74
Polveri calde	3	0
NOx	600	0

- nel paragrafo C9 – EMISSIONI SONORE - SEZIONE C la tabella delle sorgenti sonore e relativi sistemi di contenimento è così sostituita:

Sorgente di rumore	Sistemi di contenimento
--------------------	-------------------------

S1	Camino di emissione E1 – forno termoretraibile	/
S2	Camino di emissione E1bis – forno termoretraibile	Silenziatore a camino
S3	Camino di emissione E2 – essiccatoio presse	/
S4	Camino di emissione E3 – essiccatoio presse	/
S5	Camino di emissione E4 – essiccatoio presse	/
S6	Camino di emissione E5 – essiccatoio presse	/
S7	Camino di emissione E6 – essiccatoio 7 piani orizzontale	Silenziatore a camino
S8	Camino di emissione E7 – essiccatoio 7 piani orizzontale	Silenziatore a camino
S9	Camino di emissione E8 – essiccatoio preforno	Silenziatore a camino
S10	Camino di emissione E9 – essiccatoio preforno	/
S11	Camino di emissione E11 – aspirazione aria calda sul finale	/
S12	Camino di emissione E12 – raffreddamento finale	/
S13	Camino di emissione E13 – raffreddamento indiretto	/
S14	Camino di emissione E14 – raffreddamento finale	/
S15	Camino di emissione E15 – aspirazione aria calda sul finale	/
S16	Camino di emissione E16 – camino diretto forno F1	/
S17	Camino di emissione E17 – camino diretto forno F2	/
S18	Camino di emissione E18 – 2 forni	/
S19	Camino di emissione E19 – soffiaggio ingresso forni	Emissione in standby
S20	Camino di emissione E20 - scelta	/
S21	Camino di emissione E21 – preparazione smalti	/
S22	Camino di emissione E22 - atomizzatori	/
S23	Camino di emissione E23 – carico mulini silos atomizzato	/
S24	Camino di emissione E24 - supero	/
S25	Camino di emissione E25 – pressa P5	Silenziatore a camino

S26	Camino di emissione E26 - smalteria	/
S27	Camino di emissione E27 – macchina taglio e sbavatura	Silenziatore a camino
S28	Camino di emissione E28 – linea smaltatura L5	Silenziatore a camino
S29	Camino di emissione E29 - presse	/
S30	Camino di emissione E30 – trasporto atomizzato	/
S31	Camino di emissione E31 – trasporto atomizzato	/
S32	Camino di emissione E32 - supero	/
S33	Camino di emissione E33 – linea alimentazione MP	/
S34	Camino di emissione E34 - cogeneratore	/
S35	Camino di emissione E35 – gruppo elettrogeno 160 kW	/
S36	Camino di emissione E36 – gruppo elettrogeno 30 kW	/
S37	Camino di emissione E37 – gruppo elettrogeno 30 kW	/
S38	Camino di emissione E38 - supero	/
S39	Camino di emissione E39 – gruppo elettrogeno 900 kW	/
S40	Camino di emissione E40 - rettifica	Silenziatore a camino
S41	Impianto condizionamento uffici	Cabina esterna in dotazione impianto
S42	Ventola depuratore rettifica E40	Realizzazione di cabinato in pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti di spessore 0,70/0,80 m.
S43	Ventole depuratore forni E18	Realizzazione di cabinato in pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti di spessore 0,70/0,80 m.
S44	Gruppi elettrogeni	Un gruppo elettrogeno posizionato all'interno del locale in laterizio preesistente, altri due gruppi elettrogeni posizionati all'interno di cabinato in pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti di spessore 0,70/0,80 m.
S45	Centrale termica	Posizionate all'interno in locale in laterizio
S46	Ventola depuratore pressa P5 E25	Realizzazione di cabinato in pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti di spessore 0,70/0,80 m.

S47	Ventola depuratore macchina taglio e sbavatura E27	Realizzazione di cabinato in pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti di spessore 0,70/0,80 m.
S48	Ventola depuratore linea smaltatura L5 E28	Realizzazione di cabinato in pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti di spessore 0,70/0,80 m.
S49	Trasporto atomizzato E30	Realizzazione di cabinato in pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti di spessore 0,70/0,80 m.
S50	Trasporto atomizzato E31	Realizzazione di cabinato in pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti di spessore 0,70/0,80 m.
S51	Ventola depuratore supero E24	Realizzazione di cabinato in pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti di spessore 0,70/0,80 m.
S52	Gruppo elettrogeno 160 KW	Posizionato all'interno in locale in laterizio
S53	Trasporto atomizzato E22	Realizzazione di cabinato in pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti di spessore 0,70/0,80 m.
S54	Cogeneratore	Cabina esterna in dotazione impianto.
S55	Caduta piastrelle di scarto	Dismessa linea di scarico automatico, nuovi cassoni per scarico manuale posizionati nel cortile interno tra i due stabili, in posizione quindi schermata.
S56	Ventola depuratore E23	Posizionata in locale in pannelli sandwich, in cortile interno schermato da altro stabile.
S57	Ventola depuratore E28	Posizionata in locale in pannelli sandwich, in cortile interno schermato da altro stabile.
S58	Ventola depuratore E32	Posizionata in locale in pannelli sandwich, in cortile interno schermato da altro stabile.
S59	Ventola depuratore E32	Posizionata in locale in pannelli sandwich, in cortile interno schermato da altro stabile.
S60	Ventola depuratore E26	Posizionata in locale in pannelli sandwich, in cortile interno schermato da altro stabile.
S61	Ventola depuratore E21	Posizionata in locale in pannelli sandwich, in cortile interno schermato da altro stabile.
S62	Compressori + Camino estrazione aria reparto atomizzato	Posizionati in cortile interno schermato da altro stabile.
S63	Gruppi Enea raffreddamento olio presse	Sostituzione con gruppi di nuova generazione caratterizzati da livelli di rumorosità nettamente inferiori

S64	Cabina gas metano	Impianti posizionati all'interno di cabina in laterizio
S65	Carico scarico camion	/
S66	Traffico indotto camion	Limitazione della velocità, divieto di utilizzo del clacson, spegnimento del motore durante le operazioni di carico/scarico
S67	Parcheggio dipendenti e visitatori	/
S68	Rumore interno	Portoni e finestre mantenuti chiusi

- al paragrafo D2.4 Emissioni in atmosfera - SEZIONE D la Tabella A) della prescrizione 1) è così sostituita:

Tabella A)

Punto di emissione	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione (h/giorno)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione limite (mg/Nm ³)	Tipo di impianto di abbattimento	Periodicità auto controlli
E1	Forno termoretraibile	450	20,5	/	/	/	/
E1bis	Forno termoretraibile	7.600	24	/	/	/	/
E2	Essiccatoio presse	7.000	24	/	/	/	/
E3-4	Essiccatoi presse	6.000	24	/	/	/	/
E5	Essiccatoio presse	6.500	24	/	/	/	/
E6	Essiccatoio 7 piani orizzontale	20.000	24	/	/	/	/
E7	Essiccatoio 7 piani orizzontale	20.000	24	/	/	/	/
E8	Essiccatoio preforo	5.000	24	/	/	/	/
E9	Essiccatoio preforo	8.500	24	/	/	/	/
E11	Aspirazione aria calda su finale forno F2	7.100	24	/	/	/	/
E12	Raffreddamento finale	48.000	24	/	/	/	/
E13	Raffreddamento indiretto	42.300	24	/	/	/	/
E14	Raffreddamento finale	41.000	24	/	/	/	/

E15	Aspirazione aria calda sul finale	26.000	24	/	/	/	/
E16	Camino diretto forno F1	37.000	Saltuaria	/	/	/	/
E17	Camino diretto forno F2	21.000	Saltuaria	/	/	/	/
E18	Forno bicanale e forno a rulli monostrato	50.000	24	Polveri	2,5	FT	Trimestrale
				Fluoro	2,5		
				SOV (come C-org. totale)	50		Semestrale
				Aldeidi totali	20		
				Piombo	0,25		Annuale
				NO ₂	200		Annuale*
E20	Scelta	7.000	20,5	SO ₂	500	FT	Annuale**
				Polveri	15		Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(\$)
E21	Preparazione smalti	15.000	16	Polveri	5	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(\$)
E22	Atomizzatori	75.000	24	Polveri	14,73	FT	Trimestrale
				Silice libera cristallina	5		(\$)
				CO	100		Annuale
				NO ₂	200		Annuale**
				SO ₂	35		
E23	Carico mulini silos atomizzato	45.000	24	Polveri	15	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(\$)
E24	Supero	3.000	24	Polveri	12	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(\$)
E25	Pressa P5	19.600	24	Polveri	12	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(\$)
E26	Smalteria	30.000	24	Polveri	5	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(\$)
E27	Macchina taglio e sbavatura	22.000	24	Polveri	5	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(\$)
E28	Linea smaltatura L5	18.000	24	Polveri	5	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(\$)

E29	Presse	30.000	24	Polveri	12	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E30-31	Trasporto atomizzato	35.000	24	Polveri	14,5	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E32	Supero	5.000	24	Polveri	12	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E 33	Linea alimentazione MP	40.000	24	Polveri	15	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E 34	Cogeneratore	15.000	Emergenza	Polveri NO ₂ CO	130° 500° 650°	FT	/
E35°°	Gruppo elettrogeno 160 kW	/	Emergenza	/	/	/	/
E36°°	Gruppo elettrogeno 30 kW	/	Emergenza	/	/	/	/
E37°°	Gruppo elettrogeno 30 kW	/	Emergenza	/	/	/	/
E38	Supero	1.400	24	Polveri	12	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)
E39°°	Gruppo elettrogeno 900 kW	/	Emergenza	/	/	/	/
E40	Rettifica	29.000	24	Polveri	10	FT	Semestrale
				Silice libera cristallina	5		(§)

FT: filtro a tessuto

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.

° i valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%

°° Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs.152/06

(§) 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

La data di messa a regime delle emissioni E1bis, E6, E7, E8, E11, E14, E15, E17, E18, E22, E25, E27, E28 ed E40 è fissata entro il 28-02-2024.

Per le suddette emissioni devono essere espletate le procedure previste dall'art. 269 comma 6) del D. Lgs. del 3 Aprile 2006 n.152: comunicazione della messa in esercizio degli impianti almeno 15 giorni prima a mezzo PEC ad ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni, Comune ed ARPAE Servizio Territoriale competente. Trasmissione, entro 30 giorni dalla data di messa a regime, dei dati relativi alle emissioni ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose (3 campionamenti distribuiti in modo omogeneo nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime se le emissioni sono soggette a limiti di portata e inquinanti, ovvero 1 campionamento alla data di messa a regime se le emissioni sono soggette al solo limite di portata) tramite PEC ad ARPAE e al Comune.

Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono di norma intercorrere più di 60 giorni.

Qualora non sia possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti indicati in autorizzazione, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo l'Autorità Competente (ARPAE SAC), specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date. Decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità Competente, i termini di messa in esercizio e/o di messa a regime degli impianti devono intendersi automaticamente prorogati alle date indicate nella comunicazione del gestore.

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 dell'Autorità Competente (ARPAE SAC), di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento. Decorso inutilmente il termine di proroga senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, la presente autorizzazione si intende decaduta ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello

stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.

Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, il valore assoluto della differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il Gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati di una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di Portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo da parte del gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

Inoltre per l'emissione E18 dovranno essere inoltrati tramite PEC ad ARPAE e al Comune, con cadenza trimestrale, i dati dei monitoraggi analitici (chimici ed olfattometrici), corredati dai dati di produzione, nome, tipologia e quantitativi di prodotti digitali gr/mq applicati.

Punto di emissione	Tipo di analisi	Periodicità	Durata
E18 Forni	Analisi tramite olfattometria dinamica (UOe/Nmc)	trimestrale	1 anno (dalla nuova data di messa a regime)

- al paragrafo D2.7 Emissioni sonore - SEZIONE D è aggiunta le seguente prescrizione:

3) Entro 30 giorni dall'attivazione dell'impiantistica oggetto di modifica 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. Le misure dovranno comprendere la ricerca delle componenti tonali e impulsive con le modalità previste dall'Allegato B al DM 16.03.1998. Tale verifica strumentale dovrà avvenire nelle fasi (contemporaneità di funzionamento di tutte le sorgenti, anche quelle a tempo parziale) e, per la verifica del livello differenziale, negli orari più gravosi (minimo livello residuo della

zona ovvero minimo rumore da traffico stradale e aziende limitrofe). La relativa relazione acustica dovrà essere presentata, entro 45 giorni dalle misure ad ARPAE – SAC di Reggio Emilia.

- al paragrafo F2 - SEZIONE F è aggiunta la seguente riga relativa a ENERGIA ELETTRICA E TERMICA al PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO:

PARAMETRO	SISTEMI DI MISURA	FREQUENZA REGISTRAZIONE	GESTORE
<i>ENERGIA ELETTRICA E TERMICA</i>			
Produzione di energia elettrica da fotovoltaico	Contatore energia elettrica prodotta	Mensile su scheda	Report Annuale

Il presente atto è da considerarsi parte integrante dell'AIA di cui alla Determinazione dirigenziale n. 3296 del 27-06-2023 e deve essere conservato insieme all'AIA, di cui è fatto salvo il disposto per quanto non in contrasto con il presente atto.

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.

IL DIRIGENTE determina inoltre

- di inviare copia del presente atto alla ditta e al Comune tramite lo Sportello Unico competente;
- di provvedere alla pubblicazione del presente atto sul sito di ARPAE e sul portale regionale AIA-IPPC con le modalità stabilite dalla Regione Emilia-Romagna;
- 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.
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione.

Il Dirigente
Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(Dott. Richard Ferrari)

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