

**REGIONE EMILIA-ROMAGNA**

**Atti amministrativi**

**GIUNTA REGIONALE**

Atto del Dirigente DETERMINAZIONE

Num. 17932 del 29/09/2021 BOLOGNA

**Proposta:** DPG/2021/18417 del 29/09/2021

**Struttura proponente:** SERVIZIO VALUTAZIONE IMPATTO E PROMOZIONE SOSTENIBILITA'  
AMBIENTALE  
DIREZIONE GENERALE CURA DEL TERRITORIO E DELL'AMBIENTE

**Oggetto:** LR 4/2018, ART. 11: PROVVEDIMENTO DI VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A  
VIA (SCREENING) RELATIVO AL PROGETTO "AUMENTO DELLA CAPACITÀ  
PRODUTTIVA DELL'ESISTENTE IMPIANTO PER LA FUSIONE DI METALLI  
FERROSI" LOCALIZZATO NEL COMUNE DI REGGIO NELL'EMILIA (RE),  
PROPOSTO DA IRONCASTINGS S.P.A.

**Autorità emanante:** IL RESPONSABILE - SERVIZIO VALUTAZIONE IMPATTO E PROMOZIONE  
SOSTENIBILITA' AMBIENTALE

**Firmatario:** VALERIO MARRONI in qualità di Responsabile di servizio

**Responsabile del  
procedimento:** Valerio Marroni

Firmato digitalmente

## IL DIRIGENTE FIRMATARIO

### PREMESSO CHE:

il proponente Ironcastings S.p.A., con sede legale in Reggio nell'Emilia (RE), ha presentato, ai sensi dell'art. 10 della legge regionale 18 aprile 2018, n.4 *"disciplina della valutazione dell'impatto ambientale dei progetti"*, l'istanza per l'avvio della verifica di assoggettabilità a VIA (screening) relativa al progetto "Aumento della capacità produttiva dell'esistente impianto per la fusione di metalli ferrosi", localizzato nel comune di Reggio nell'Emilia (RE), alla Regione Emilia-Romagna (acquisita al prot. PG.2021.580098 dell'11 giugno 2021) e all'ARPAE di Reggio Emilia;

il progetto è assoggettato a procedura di screening in quanto ricade tra quelli di cui all'Allegato B della l.r. 4/2018, nella categoria B.2.60: *"Modifiche ed estensione di progetti di cui all'allegato A.2 o all'allegato B.2. già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione che possono avere notevoli ripercussioni sull'ambiente (modifica o estensione non inclusa nell'allegato A.2)"* modifica di un impianto ricadente nella categoria B.2.15 *"Fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 tonnellate al giorno"*;

il progetto prevede la sostituzione di uno dei n.3 forni fusori presenti nello stabilimento con un forno di capacità di fusione maggiore. La modifica prevede contestualmente l'aumento della capacità massima giornaliera di fusione, passando dalla capacità autorizzata di 92,16 t/g a 131,1 t/g. Si prevede inoltre di installare nuova isola robotizzata per la lavorazione superficiale dei metalli, dotata di impianto di aspirazione ed abbattimento, generante il nuovo punto di emissione in atmosfera. Le modifiche progettuali sono previste all'interno della sede aziendale sita a Reggio nell'Emilia in provincia di Reggio Emilia;

in applicazione della l.r. 13/2015 *"riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su città metropolitana di Bologna, province, comuni e loro unioni"*, le competenze relative alle procedure di valutazione ambientale di cui agli allegati A.2 e B.2 della l.r. 4/2018 sono state trasferite dalle Province alla Regione Emilia-Romagna; la presente istruttoria è quindi stata svolta dalla Regione Emilia-Romagna previa istruttoria del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di ARPAE;

le spese istruttorie relative alla procedura predetta, a carico del proponente, sono state correttamente versate ad ARPAE, ai sensi dell'art. 31 della l.r. 4/2018;

con nota del Servizio VIPSA (prot. n. PG.2021.605278 del 21 giugno 2021) sono state richieste integrazioni al progetto presentato;

il proponente ha inviato le integrazioni richieste che sono state acquisite al prot. n. PG.2021.609860 del 22 giugno 2021;

con nota di ARPAE Reggio Emilia (prot. regionale n. PG.2021.619034 del 25 giugno 2021), è stata data comunicazione della presentazione dell'istanza agli Enti interessati alla realizzazione del progetto e della pubblicazione del progetto presentato, sul sito web regionale delle valutazioni ambientali all'indirizzo: <https://serviziambiente.regione.emilia-romagna.it/viavasweb;>

allo stesso indirizzo sono consultabili tutte le note precedentemente citate relative al procedimento in oggetto;

il proponente ha chiesto nella istanza di attivazione della procedura di screening all'Autorità competente che siano specificate le condizioni ambientali necessarie e vincolanti per evitare o prevenire quelli che potrebbero altrimenti rappresentare impatti ambientali significativi e negativi così come previsto dall'art. 19, comma 8, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n.152 *"norme in materia ambientale"*;

**DATO ATTO CHE:**

gli elaborati sono stati pubblicati per 30 giorni consecutivi a far data dal 25 giugno 2021, al fine della libera consultazione da parte dei soggetti interessati sul sito web delle valutazioni ambientali della Regione Emilia-Romagna;

nel periodo di deposito non sono pervenute osservazioni da parte dei cittadini;

durante tale periodo sono state acquisite le seguenti osservazioni/contributi da parte degli Enti interessati alla realizzazione del progetto:

1. la Provincia di Reggio Emilia ha rilasciato parere favorevole acquisito da ARPAE al prot. n. PG.2021.113832 del 21 luglio 2021;
2. il Comune di Reggio Emilia ha espresso parere favorevole attestando la conformità urbanistica acquisito da ARPAE il 01 settembre 2021 al prot. n. PG.2021.134874;
3. AUSL, Servizio Igiene e Sanità Pubblica ha rilasciato il parere favorevole acquisito al PG.2021.113836 di ARPAE il 20 luglio 2021;

l'autorità competente ha comunicato, con nota prot.

PG.2021.824245 del 7 settembre 2021, la proroga del termine di adozione del provvedimento di ulteriori venti giorni, ai sensi dell'art.19 comma 6 del d.lgs. 152/06, al fine di poter valutare adeguatamente la documentazione fornita e concludere l'istruttoria;

ARPAE SAC di Reggio Emilia, terminata la fase istruttoria del progetto, ha inviato la Relazione Istruttoria per la procedura di verifica in oggetto acquisita con nota prot. PG.2021.871816 del 17 settembre 2021;

il responsabile del presente Provvedimento motivato ed espresso previsto dall'art. 11 della l.r. n. 4/2018 è il dott. Valerio Marroni;

**CONSIDERATO CHE:**

nello studio ambientale preliminare è stato descritto il progetto e sono stati analizzati gli impatti potenziali che possono derivare dalla sua realizzazione; il proponente ha dichiarato in sintesi:

**DAL PUNTO DI VISTA PROGETTUALE:**

l'azienda si trova nella zona nord della città di Reggio Emilia, ad una distanza di più di 5 km dal centro storico, nell'area industriale di Mancasale. Il sito è collocato verso il confine comunale con Bagnolo in Piano in prossimità dell'area del depuratore Iren S.p.A.;

Descrizione del processo produttivo

attualmente sia i forni fusori che il forno di colata sono attivi e funzionali alla produzione per 24 h/giorno (n.4 turni/giorno da 6 h/cad) e per 5,5 gg/settimana (da lunedì a sabato mattina), per un totale di circa 45 settimane/anno (ovvero per circa 6.000 h/anno);

il ciclo produttivo è riassumibile attraverso le seguenti fasi:

- ingresso e stoccaggio delle materie prime: il materiale ferroso da fonderi, consegnato tramite vettore, viene stoccato sul piazzale esterno in area specificata e sorvegliato dal punto di vista radiometrico. I prodotti di supporto alla lavorazione e le anodi di fonderie vengono ricevute sempre con vettore ma stoccati all'interno nel magazzino, in attesa di essere utilizzate. Per quanto riguarda le sabbie di fonderia, vengono stoccate in silos esterni;

- preparazione terre;
- formatura staffe;

- forni - la capacità massima produttiva giornaliera dei forni, allo stato ante-operam è di 92,16 t/giorno. L'attuale assetto è costituito da n.3 forni: forno fusorio C55 (5500 KVA); forno fusorio C28 (3600 KVA), forno fusorio C14 (1200 KVA). È inoltre presente un forno di colata CAP8 (800 KVA). Sfruttando le fasce orarie di maggior convenienza economica di fornitura di energia elettrica, l'attività di fusione avviene completamente nelle ore notturne. Il materiale colato rimane in fase di attesa per essere poi spillato durante il normale orario di lavoro per la produzione dei getti. Ogni forno è dotato anche di una cabina elettronica composta da due trasformatori più una serie di condensatori per il bilanciamento e di teleruttori per l'inserimento e il disinserimento della bobina. L'indotto ha poi l'esigenza di essere raffreddato con H<sub>2</sub>O a 30° decalcificata; per questo esiste una centrale di raffreddamento comune per tutti i forni dove, con due circuiti separati e quattro torri evaporative, si riesce ad abbassare la temperatura in uscita dalle bobine da 60° a 30°;
- colata;
- formatura/distaffatura - i pezzi formati e raffreddati, sono sottoposti alla distaffatura, operazione che consiste nell'aprire gli stampi (staffe), e nel prelevamento del pezzo (che verrà in seguito sabbiato). Le sabbie sono opportunamente recuperate, in seguito alla fase di distaffatura, dalle anime. Le terre esauste di fonderia vengono successivamente conferite a terzi autorizzati al recupero;
- finitura;
- impianto recupero terre- in stabilimento è presente una batteria di silos con raccolta automatica di tutte le terre di fonderia, derivanti dalle attività di formatura e distaffatura. Questo impianto automatizza (sia in ingresso che in uscita) la movimentazione delle terre riducendo di conseguenza il conferimento di rifiuti all'esterno. Le staffe appena colate entrano in un locale completamente chiuso ed aspirato, l'aria aspirata viene convogliata all'interno di un tunnel di raffreddamento e solo alla fine del suo percorso viene fatta passare per il filtro prima dell'uscita in atmosfera. Analogamente all'impianto di recupero, anche il deposito per lo stoccaggio della terra è situato all'interno dello stabilimento e gestito in silos protetto dagli agenti atmosferici. Questa soluzione permette di migliorare l'impatto sulle acque meteoriche eliminando le dispersioni di terre sulla pavimentazione cortiliva scoperta, in caso di eventi

piovosi;

- stoccaggi - lo stoccaggio del prodotto finito avviene dentro a casse in legno o metalliche e poi stoccati in magazzino in attesa della consegna ai clienti;
- modelliera - all'interno dello stabilimento avviene attività ausiliaria di progettazione e lavorazione modelli per fonderia. All'interno del reparto sono presenti diverse macchine utensili (sega a nastro, mola ecc.) collegate all'impianto di aspirazione generante il punto di emissione in atmosfera E11 "Modelliera", attualmente autorizzato. L'utilizzo di tali macchine avviene saltuariamente, la durata della relativa emissione E11 è quindi occasionale;

#### Descrizione del progetto di modifica

le modifiche all'attuale assetto progettuale prevedono:

1. sostituzione del forno fusorio autorizzato C14 (1200 KVA), che verrà dismesso e disinstallato definitivamente, con un forno fusorio C55 (5500 KVA), dalle caratteristiche totalmente analoghe ad un altro già presente in azienda avente medesima capacità. Non sono previste altre modifiche per il relativo impianto di aspirazione fumi associato (punto emissivo aspirazione forni E3); è prevista invece l'installazione di una nuova cabina elettrica dedicata;

2. contestuale aumento della capacità massima di fusione, da 92,16 t/g (soglia autorizzata) a 131,1 t/g, con un incremento pari al 42 % circa del valore attualmente autorizzato;

3. variazione della durata delle fasce orarie di svolgimento delle attività di fusione e di spillata da parte dei forni fusori. Attualmente l'attività di fusione avviene sostanzialmente di notte (in fascia oraria 19:00-07:00), mentre l'attività di spillata, con contestuale mantenimento della temperatura dei forni, avviene nel corso della fascia oraria diurna (07:00-19:00). Allo stato di progetto la fusione sarà svolta in fascia oraria 16:00-06:00 e l'attività di spillata in fascia oraria 06:00-20:00. La parziale sovrapposizione delle due fasi è possibile in quanto i forni potranno anche lavorare in modo alternato (ovvero non eseguire la stessa attività contemporaneamente). Tale modifica include la variazione di operatività degli impianti generanti i punti di emissione in atmosfera associati E1 ed E2;

4. installazione di una nuova isola robotizzata per lavorazione meccanica superficiale dei metalli (processi di sbavatura dei pezzi), con annesso impianto di aspirazione e sistema di abbattimento generante il nuovo punto di emissione in atmosfera

E13 "Isola robotizzata sbavatura". Si tratta di un sistema interamente robotizzato, all'interno di una cabina in lamiera provvista di insonorizzazione, con copertura superiore, finestre in lexan ed illuminazione interna in cui è presente un robot a sei gradi di libertà, gestito mediante controllo numerico con PLC integrato, diagnostica personalizzata e dispositivi per il controllo adattativo. La cabina è dotata di portelli di servizio interbloccati che consentono l'entrata dell'operatore incaricato solo con predisposizione dell'intero impianto in modo manuale. La cabina è predisposta per l'allacciamento all'impianto per l'aspirazione delle polveri di lavorazione, mantenuto costantemente in funzione per rendere salubre e sicuro l'ambiente al suo interno. È previsto che la nuova isola potrà essere attiva per un massimo di 24 h/giorno e per 5,5 giorni/settimana, ovvero da lunedì a sabato mattina, per un totale di circa 45 settimane/anno (ovvero per circa 6.000 h/anno). La stessa operatività sarà da attribuire all'impianto di aspirazione e abbattimento;

negli elaborati si specifica che per l'attuazione delle modifiche non saranno svolte attività di demolizione o scavo e non saranno prodotti rifiuti da demolizione né terre di risulta;

durante la fase di cantiere, sono previsti spostamenti temporanei di alcuni cumuli di materie prime, "BOCCAME" che come specificato negli elaborati si tratta di materiale non polverulento e che ha subito un processo di sabbiatura, dall'area di stoccaggio attuale (sotto apposita tettoia) all'area di stoccaggio esterno già destinata al deposito delle materie prime "GHISA IN PANI", area servita da idonea rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento e da apposito impianto di trattamento delle acque raccolte;

complessivamente dall'attuazione della modifica in progetto si prevede l'assunzione di n. 8 nuovi addetti, rispetto all'attuale forza lavoro (50 addetti);

#### DAL PUNTO DI VISTA AMBIENTALE

##### Emissioni in atmosfera

il progetto di modifica presentato prevede alcune modifiche all'assetto emissivo attualmente autorizzato. In particolare:

1. è previsto un aumento delle ore di funzionamento massimo, da 12 h/g a 14 ore/g, dei punti di emissione (incremento pari a +1/6 dell'operatività massima attualmente autorizzata):

- E1 "Colata e distaffatura linea 2 + molazza reparto terre + granigliatrice a passaggio";

- E2 "Granigliatrice a tappeto, granigliatrice a grappolo, raffreddatore terre, 2 bruciatori asciugatori terre 175 kw cad.";

2. non si prevede di variare l'operatività degli altri punti di emissione autorizzati;

è prevista l'attivazione di un nuovo punto di emissione E13 "Isola robotizzata sbavatura associato alla nuova isola robotizzata, con funzionamento pari a 24 h/giorno, portata pari a 20.000 mc/h ed emissioni previste di polveri;

inevitabilmente tali attività producono un incremento delle emissioni, stimato negli elaborati pari a circa un quinto per le polveri e quantitativi inferiori per gli altri inquinanti. Con le integrazioni la ditta ha proposto un'autolimitazione più stringente rispetto a quanto richiesto da normativa per diversi parametri inquinanti, in particolare relativamente ai parametri: polveri, silice libera cristallina, CO e fenoli;

in base a questa proposta di autolimitazione, l'incremento di flusso di massa di materiale particellare inizialmente stimato sulla base dei valori limite assunti, passerà da un'iniziale +21% a +12%; per i parametri silice libera cristallina, CO, fenoli si avrà una riduzione sostanziale dell'incremento dei flussi di massa, così come per COVNM e ammoniacca;

rimarranno altresì invariati gli incrementi massimi previsti per i parametri: formaldeide, IPA, Nox. In particolare, per questi ultimi inquinanti nello studio si specifica che gli autocontrolli annuali dimostrano valori tendenzialmente bassi (spesso prossimi alla soglia di rilevabilità dello strumento), concludendo che l'incremento previsto per tali parametri non porterà variazioni sostanziali ai rispettivi flussi di massa, in termini di valori assoluti;

lo studio riporta infine un calcolo dei flussi di massa reali attesi a seguito dell'attuazione delle modifiche, considerando come valore reale il valore medio degli autocontrolli degli ultimi 3 anni (2018-2019-2020) e utilizzando per lo stato di progetto gli incrementi percentuali attesi sui valori autorizzati;

dal confronto tra i diversi flussi di massa calcolati (con dati "autorizzati" e quindi considerati massimi possibili e con dati "reali"), emerge come i valori reali attesi siano inferiori rispetto a quelli massimi autorizzati (quindi ampiamente sotto i limiti massimi autorizzati) con valori che oscillano tra lo 0 e il 17%, ritenendo quindi poco significativo l'impatto associato;

Acque e suolo



il proponente ha esplicitato che l'aumento di produttività potrà portare ad un modesto aumento dei consumi idrici di prelievo da pozzo, stimabile ad un +15% circa dei consumi attuali portandoli complessivamente a circa 26.000 m<sup>3</sup>/anno, dovuto alla necessità di raffreddare il nuovo forno che avrà potenza superiore a quello sostituito per via del corrispettivo aumento del quantitativo di terre di fonderia da raffreddare nel corso della produzione. Si precisa, anche, a tal proposito che il pozzo attualmente in uso per l'approvvigionamento produttivo è adeguato alla modifica proposta in termini di quantitativi attualmente in concessione, che prevede un prelievo massimo di 36000 m<sup>3</sup>/anno;

considerato che la modifica non comporterà modifiche alle edificazioni attuali e sarà attuata solo all'interno dei fabbricati, si escludono variazioni degli impatti rispetto a suolo e sottosuolo;

con riferimento alle aree adibite al ricevimento delle materie prime, nonché quelle relative al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti, si precisa che le stesse risultano adeguate in termini di dimensioni e di presidi volti ad evitare potenziali impatti sulle componenti ambientali quali suolo e acque;

#### Ecosistemi, flora e fauna / Paesaggio

le attività saranno svolte in un'area industriale esistente, all'interno del fabbricato esistente senza rilevare particolari effetti rispetto alle componenti ambientali in oggetto;

#### Rumore

si evidenzia che il nuovo forno avrà cabina interrata a -4 m dal piano di calpestio, mentre il forno attualmente installato (che sarà sostituito) ha cabina direttamente sul piano di calpestio, comportando un miglioramento in termini di impatto acustico. Non sono previste variazioni circa il numero e la natura delle sorgenti rumorose del sito, a meno dell'introduzione della nuova isola per la sbavatura dei pezzi. Nonostante l'impianto di aspirazione con annesso sistema di abbattimento sarà fono-isolato e collocato interamente all'interno dello stabilimento (in area dedicata), è stata prodotta una relazione previsionale di impatto acustico aggiornata, in considerazione della durata di funzionamento dell'isola prevista anche 24 h/g. Dalle indagini svolte è emerso che il progetto è conforme, anche in previsione, alle prescrizioni di cui all'attuale legislazione vigente in materia: D.P.C.M. 01/03/1991 e succ. mod., Legge Quadro n. 447/1995, Legge Regionale dell'Emilia Romagna n. 15/2001;

#### Produzione di rifiuti

si prevede che l'aumento di produttività potrà portare ad un modesto aumento dei rifiuti di fonderia prodotti, in particolare quelli identificati con EER 100908, 100903 e 100912. Si prevede che tale aumento potrà essere coincidente con l'aumento di capacità produttiva dei forni stessi, ovvero +42 % circa. Non si prevedono problemi o criticità relativamente alla gestione di tali quantitativi in aumento;

si precisa anche che a seguito dell'attuazione del progetto potranno esserci le condizioni per gestire il rifiuto identificato con EER 100908 (normalmente prodotto dall'attività aziendale) non più come rifiuto ma come sottoprodotto, da indirizzare ad attività esterne quali cementifici, condizione comunque da verificare ai sensi dell'art. 184-bis del d.lgs. 152/06;

#### Traffico e Viabilità

si evidenzia che rispetto allo stato attuale, in cui il traffico di mezzi pesanti adibito al trasporto di materia prima/prodotto finito è stimato a n.40 mezzi/settimana, ovvero circa n.8 mezzi pesanti al giorno, allo stato di progetto si prevede l'incremento di circa n.1 mezzo pesante al giorno al fine dell'approvvigionamento di materie prime/trasporto di prodotto finito, con ottimizzazione dell'attuale logistica (utilizzo di mezzi a pieno carico invece che a carico parziale) per un totale di 9 mezzi/giorno, ovvero n.45 mezzi/settimana (incremento pari a circa l'8% del traffico attuale). Non si ravvisano criticità rispetto alla viabilità esistente;

#### Energia

nonostante si preveda un aumento in termini assoluti del consumo di energia derivanti dall'incremento di produttività, si prevede un ragionevole miglioramento in termini di efficienza energetica, in quanto il nuovo forno (contributo principale nell'attività in esame per fabbisogni energetici) sarà più performante rispetto al forno sostituito e la matrice in esame potrà essere influenzata in modo positivo a seguito della attuazione del progetto;

nell'ipotesi progettuale si prevede rispetto all'anno 2019 un aumento dei consumi elettrici pari a circa il 28% (20% per i forni fusori, 8% associato alle altre attività), comportando consumi attesi totali di energia elettrica per l'intero complesso produttivo di circa 26.000.000 kWh/anno. Si precisa che in termini di efficienza energetica si prevede una riduzione percentuale tra il 15 e il 18% del consumo elettrico specifico per la produzione di metallo fuso (da 1900 kWh/ton a 1600 kWh/ton);

con riferimento ai consumi di energia termica da gas naturale nell'ipotesi di progetto si stima un incremento pari al 6% dovuto

ad un utilizzo maggiore del bruciatore funzionale al preriscaldamento delle siviere nel reparto forni e dei bruciatori funzionale all'asciugatura dell'aria aspirata sul raffreddatore delle terre;

si specifica, inoltre, che la sostituzione del forno non richiederà alcuna modifica alle reti o agli impianti elettrici, idraulici o alle strutture edili;

**VALUTATO CHE:**

sulla base dell'analisi del progetto presentato e delle osservazioni delle Amministrazioni interessate si ritiene che:

Conformità urbanistica e territoriale

la modifica in progetto è prevista all'interno di uno stabilimento produttivo esistente localizzato in un'area industriale esistente e in seguito alla quale non sono previste modifiche strutturali;

con riferimento alla conformità urbanistica, il Comune di Reggio Emilia (prot. Arpae n.134874 del 01 settembre 2021) ha attestato la conformità ai disposti normativi del R.U.E. vigente (Regolamento Urbanistico ed Edilizio approvato con Delibera di Consiglio Comunale PG. n° 5167/70 del 05/04/2011 e successive modificazioni), esprimendo inoltre parere favorevole per quanto di competenza, alle emissioni in atmosfera per lo stabilimento in oggetto; in particolare dal punto di vista urbanistico evidenzia che l'area aziendale ricade all'interno degli ambiti Asp2 "ambiti specializzati per attività produttive prevalentemente manifatturiere" disciplinati dall'art. 42 delle NA del RUE;

la Provincia di Reggio Emilia ha inviato il proprio parere (prot. Arpae n.113832 del 21 luglio 2021) di compatibilità dell'impianto in esame con le disposizioni del PTCP, non rinvenendo disposizioni ostative al progetto in esame nel vigente PTCP;

in considerazione dei contributi espressi dagli Enti/Servizi coinvolti e delle valutazioni complessive effettuate si valuta che l'intervento in progetto non sia in contrasto con i vigenti strumenti di pianificazione e sull'area in questione non sono emersi vincoli specifici che possano precludere la realizzazione dell'intervento;

Emissioni

l'impianto di aspirazione dei forni che origina l'emissione E3 rimane invariato (sia dal punto di vista tecnico che operativo). L'impianto è in funzione le 24 ore. L'aspirazione a capo dell'emissione E3 che riceve i fumi dei forni fusori, della colata/scorifica e di un bruciatore da 438kW viene dichiarato già

adeguato alle future necessità;

la variazione del periodo di spillata avrà influenza sulle aspirazioni generanti i punti di emissione in atmosfera autorizzati E1 (colata e distaffatura linea 2, molazza reparto terre, granigliatrice a passaggio) e E2 (granigliatrice a tappeto, granigliatrice a grappolo, raffreddatore terre, 2 bruciatori asciugatori terre 175 kw ca), passando da un funzionamento di 12 h/g (come autorizzato), a 14 h/g, nella fascia oraria 06:00-20:00, ovvero in coincidenza con l'attività di spillata dei forni;

- $E1 = 14 \text{ h/g} \times 5,5 \text{ gg/sett} \times 45 \text{ sett/anno}$
- $E2 = 14 \text{ h/g} \times 5,5 \text{ gg/sett} \times 45 \text{ sett/anno}$

si prevede un nuovo punto di emissione E13 "isola robotizzata di sbavatura";

dette variazioni influiranno sul flusso di massa dei relativi inquinanti che si prevede sarà pari a circa +1/6 del flusso di massa medio attuale;

dai dati forniti, per i quali la ditta ha allegato tabella comparativa, si evidenzia che i flussi di massa reali attesi allo stato di progetto non aumenteranno in modo significativo rispetto agli attuali e sono quasi tutti inferiori al 10% dei flussi di massa massimi autorizzati;

si valutano positivamente le proposte avanzate dalla ditta circa le proposte di riduzione di limiti da assumere come concentrazioni massime ammissibili per le emissioni E1, E2 -per le quali è previsto un aumento di durata giornaliera- e per la nuova E13. Si riportano sinteticamente le condizioni indicate dalla ditta:

- assunzione del limite di 9 mg/Nmc come concentrazione massima di Polveri totali per i punti emissivi E1, E2 ed E13;
- assunzione del limite di 0,8 mg/Nm3 come concentrazione massima di silice libera cristallina per l'emissione E1;
- assunzione del limite di 80 mg/Nm3 come concentrazione massima di CO per l'emissione E1;
- assunzione del limite di 4 mg/Nm3 come concentrazione massima di fenoli per l'emissione E1;
- assunzione del limite di 90 mg/Nm3 come concentrazione massima di COV nm per l'emissione E1;
- assunzione del limite di 14 mg/Nm3 come concentrazione massima di ammoniaca per l'emissione E1;

sulla base di quanto descritto nel progetto e nello studio ambientale preliminare presentato si considera l'impatto sulla

componente atmosfera non significativo;

#### Acque

si prevede un aumento di prelievo da pozzo stimato intorno al 15% dei consumi attuali, dovuto alla necessità di raffreddamento del forno e delle maggiori terre di fonderia;

sulla base di quanto descritto nel progetto e nello studio ambientale preliminare presentato si considera l'impatto sulle acque non significativo;

#### Energia elettrica

si prevede l'aumento in termini assoluti del consumo di energia elettrica. Si precisa però che il nuovo forno, di capacità maggiore rispetto a quello sostituito, sarà più performante ed efficiente di quest'ultimo e utilizzerà una tecnologia a frequenza variabile con inverter, a differenza del vecchio. Per questi motivi è attesa una riduzione del consumo specifico da 1,85 kWh/kg a 1,72 kWh/kg di prodotto netto, ovvero un miglioramento dell'indicatore energetico compreso tra il 7-10 %. L'installazione della nuova isola robotizzata influirà in modo poco significativo;

#### Rumore

nella valutazione previsionale di impatto acustico presentata, il tecnico competente in acustica dichiara che i livelli di rumorosità registrati in operam e calcolati, in previsione dell'installazione della futura sorgente oggetto di indagine (emissione 13, impianto di aspirazione relativo alla nuova isola robotizzata sbavatura), in prossimità del confine di proprietà aziendale, risultano inferiori ai limiti diurni e notturni di 70 dB(A) associati alla classe VI - Aree esclusivamente industriali;

#### Rifiuti, Suolo

l'aumento di produttività potrà portare ad un modesto aumento dei rifiuti di fonderia prodotti, in particolare quelli identificati con EER 100908, 100903 e 100912. Si prevede che tale aumento potrà essere coincidente con l'aumento di capacità produttiva dei forni stessi, ovvero +42 % circa;

la ditta dichiara l'intenzione di smaltire come sottoprodotto il EER100908 presso cementifici, se sarà possibile;

si dichiara non interferenza con il sottosuolo;

#### Traffico, ecosistemi e paesaggio

in considerazione della localizzazione dell'area di progetto nell'ambito di una zona industriale esistente, inserita in una rete infrastrutturale di rango provinciale e tenuto conto delle

previsioni del traffico indotto (1 mezzi/giorno), si ritiene trascurabile l'effetto sul traffico e sulla viabilità esistente;

si ritengono trascurabili anche gli impatti su ecosistemi e paesaggio;

#### Cantiere

l'attività di dismissione del vecchio forno a favore del nuovo prevede il trasporto verso l'esterno del vecchio forno e la movimentazione interna del nuovo che sarà collocato nella medesima posizione del forno sostituito. Il vecchio forno sarà rivenduto a terzi per il medesimo utilizzo. Non saranno svolte attività di demolizione o scavo e non saranno prodotti rifiuti da demolizione né terre di risulta. Sono previsti spostamenti temporanei di materiali (boccame) dall'area di stoccaggio attuale ad area esterna già autorizzata allo stoccaggio di ghisa in pani;

#### **RITENUTO CHE:**

visti i criteri pertinenti indicati nell'Allegato V alla Parte II del d.lgs 152/06, le osservazioni e i contributi pervenuti, in considerazione delle mitigazioni previste nel progetto che si intendono vincolanti, effettuata una attenta valutazione del progetto su base ambientale e territoriale, non emergono elementi che possano far prevedere effetti negativi significativi sull'ambiente;

il progetto denominato "Aumento della capacità produttiva dell'esistente impianto per la fusione di metalli ferrosi", localizzato nel comune di Reggio nell'Emilia (RE) può essere escluso dalla ulteriore procedura di VIA nel rispetto delle condizioni di seguito elencate (contenute altresì nel determinato), oltre a quelle già previste negli elaborati depositati alla presentazione dell'istanza:

1. dovrà essere trasmessa ad ARPAE ed alla Regione Emilia-Romagna Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale, entro 30 giorni dalla data di fine lavori, la certificazione di regolare esecuzione delle opere ai sensi dell'art. 25 della l.r. 4/2018 e dell'art. 28, comma 7 bis del d. lgs. 152/06;

#### **VISTI:**

il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale";

la legge 11 settembre 2020, n. 120 n. "Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 16 luglio 2020, n. 76, recante «Misure urgenti per la semplificazione e l'innovazione digitali»";

la legge regionale 4/2018 "Disciplina della valutazione dell'impatto ambientale dei progetti";

VISTE, altresì, le deliberazioni della Giunta regionale:

n. 2416 del 29/12/2008, "Indirizzi in ordine alle relazioni organizzative e funzionali tra le strutture e sull'esercizio delle funzioni dirigenziali. Adempimenti conseguenti alla delibera 999/2008. Adeguamento e aggiornamento della delibera 450/2007" e ss.mm.ii., per quanto applicabile";

n. 111 del 28 gennaio 2021 "Piano Triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza" ed in particolare l'Allegato D "Direttiva di indirizzi interpretativi per l'applicazione degli obblighi di pubblicazione previsti dal d.lgs. 33/2013. Attuazione del Piano Triennale di prevenzione della corruzione 2021-2023";

n. 468 del 10/4/2017, "Il Sistema dei Controlli Interni nella Regione Emilia-Romagna;

n. 1059 del 3/7/2018, "Approvazione degli incarichi dirigenziali rinnovati e conferiti nell'ambito delle Direzioni Generali, Agenzie e Istituti e nomina del responsabile della prevenzione della corruzione e della trasparenza (RPCT), del responsabile dell'anagrafe per la stazione appaltante (RASA) e del responsabile della protezione dei dati (DPO)";

n. 270 del 29/2/2016, "Attuazione prima fase della riorganizzazione avviata con delibera 2189/2015";

n. 622 del 28/4/2016, "Attuazione seconda fase della riorganizzazione avviata con Delibera 2189/2015";

n. 1107 dell'11/7/2016, "Integrazione delle declaratorie delle strutture organizzative della Giunta Regionale a seguito dell'implementazione della seconda fase della riorganizzazione avviata con delibera 2189/2015";

**RICHIAMATI, altresì:**

il d.lgs. del 14 marzo 2013, n. 33 "Riordino della disciplina riguardante il diritto di accesso civico e gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni d parte delle pubbliche amministrazioni" e ss.mm.ii.,

il d.lgs. 25 maggio 2016, n. 97 "Revisione e semplificazione delle disposizioni in materia di prevenzione della corruzione, pubblicità e trasparenza, correttivo della legge 6 novembre 2012, n. 190 e del decreto legislativo 14 marzo 2013, n. 33, ai sensi dell'art. 7 della legge 7 agosto 2015, n. 124, in materia di riorganizzazione delle amministrazioni pubbliche";

le circolari del Capo di Gabinetto del presidente della Giunta

regionale PG.2017.660476 del 13 ottobre 2017 e PG.2017.779385 del 21 dicembre 2017 relative ad indicazioni procedurali per rendere operativo il sistema dei controlli interni predisposte in attuazione della DGR n. 468/2017;

ATTESTATO che il sottoscritto dirigente, responsabile del procedimento, non si trova in situazione di conflitto, anche potenziale, e di interessi;

**ATTESTATA** la regolarità amministrativa;

#### **DETERMINA**

- a) di escludere dalla ulteriore procedura di V.I.A., ai sensi dell'art. 11, comma 1, della legge regionale 20 aprile 2018, n. 4, il progetto denominato "Aumento della capacità produttiva dell'esistente impianto per la fusione di metalli ferrosi", localizzato nel comune di Reggio nell'Emilia (RE) proposto da Ironcastings S.p.A., per le valutazioni espresse in narrativa, a condizione che vengano rispettate le condizioni ambientali di seguito indicate:
  - 1. dovrà essere trasmessa ad ARPAE ed alla Regione Emilia-Romagna Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale, entro 30 giorni dalla data di fine lavori, la certificazione di regolare esecuzione delle opere ai sensi dell'art. 25 della l.r. 4/2018 e dell'art. 28, comma 7 bis del d. lgs. 152/06;
- b) che la verifica dell'ottemperanza della presente condizione ambientale dovrà essere effettuata da ARPAE;
- c) il progetto dovrà essere realizzato coerentemente a quanto dichiarato nello studio ambientale preliminare;
- d) di dare atto che la non ottemperanza alle prescrizioni sarà soggetta a sanzione come definito dall'art. 29 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- e) di stabilire l'efficacia temporale per la realizzazione del progetto in 5 anni; decorso tale periodo senza che il progetto sia stato realizzato, il provvedimento di screening deve essere reiterato, fatta salva la concessione, su istanza del proponente, di specifica proroga da parte dell'autorità competente;
- f) di trasmettere copia della presente determina al Proponente Ironcastings S.p.A., al Comune di Reggio Emilia, alla Provincia di Reggio Emilia, all'AUSL di Reggio Emilia -



Servizio Igiene e sanità pubblica, all'ARPAE di Reggio Emilia;

- a) di pubblicare, per estratto, la presente determina dirigenziale sul BURERT e, integralmente, sul sito web delle valutazioni ambientali della Regione Emilia-Romagna;
- b) di rendere noto che contro il presente provvedimento è proponibile il ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro sessanta giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro centoventi giorni; entrambi i termini decorrono dalla data di pubblicazione sul BURERT;
- c) di dare atto, infine, che si provvederà alle ulteriori pubblicazioni previste dal Piano triennale di prevenzione della corruzione ai sensi dell'art. 7 bis, comma 3, del d.lgs. 33/2013.

VALERIO MARRONI