

REGIONE EMILIA-ROMAGNA

Atti amministrativi

GIUNTA REGIONALE

Atto del Dirigente DETERMINAZIONE

Num. 21688 del 17/10/2024 BOLOGNA

Proposta: DPG/2024/22339 del 17/10/2024

Struttura proponente: SETTORE TUTELA DELL'AMBIENTE ED ECONOMIA CIRCOLARE
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 " MODIFICA DELL'IMPIANTO DELL'AZIENDA NUOVOCORSO S.P.A. SITO IN LOC. BORZANO - COMUNE DI ALBINEA ED AUTORIZZATO CON ATTO DI A.I.A. N. 50274/17-2012 DEL 26 SETTEMBRE 2013 E S.M.I", LOCALIZZATO NEL COMUNE DI ALBINEA (RE) E PROPOSTO DA NUOVOCORSO S.P.A.

Autorità emanante: IL RESPONSABILE - AREA VALUTAZIONE IMPATTO AMBIENTALE E AUTORIZZAZIONI

Firmatario: DENIS BARBIERI in qualità di Responsabile di area di lavoro dirigenziale

Responsabile del procedimento: Denis Barbieri

Firmato digitalmente

IL DIRIGENTE FIRMATARIO

PREMESSO CHE:

il proponente NuovoCorso S.p.A. , con sede legale nel comune di Carpineti (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 *"Modifica dell'impianto dell'Azienda NuovoCorso S.p.A. sito in loc. Borzano - Comune di Albinea (RE) ed autorizzato con atto di A.I.A. n. 50274/17-2012 del 26 settembre 2013 e s.m.i"*, localizzato nel comune di Albinea (RE), alla Regione Emilia-Romagna (acquisita al prot. PG.2024.719858 del 2 luglio 2024) e all'ARPAE 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 della Regione Emilia-Romagna che le esercita previa istruttoria di ARPAE;

nel caso di specie il responsabile di tale fase è il dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di ARPAE di Reggio Emilia che, terminata l'istruttoria del progetto in oggetto, ha inviato la Relazione conclusiva per la procedura di verifica acquisita con nota prot. PG.2024.1130254 del 7 ottobre 2024 precisando che vista la documentazione inviata e le valutazioni effettuate non riteneva la necessità di sottoposizione del progetto alla successiva procedura di VIA; la Posizione di Elevata Qualificazione di riferimento dell'Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni della Regione Emilia-Romagna provvede alla formalizzazione dell'atto dirigenziale per la successiva assunzione da parte del dirigente regionale;

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;

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 in quanto modifica ed estensione di progetti di cui all'allegato B.2 già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione che possono avere notevoli ripercussioni sull'ambiente ricadenti nella categoria B.2.26 denominato *"Fabbricazione di prodotti"*

ceramici mediante cottura, in particolare tegole, mattoni, mattoni refrattari, piastrelle, grès e porcellane, di capacità superiore a 75 tonnellate al giorno e/o con una capacità di forno superiore a 4 metri cubi e con una densità di colata per forno superiore a 300 chilogrammo per metro cubo”;

la presente procedura di screening si è resa necessaria in quanto richiesta dalla Regione Emilia-Romagna - Area valutazione impatto ambientale e autorizzazioni a seguito della presentazione dell'istanza di valutazione ambientale preliminare acquisita con PG.2024.0161165 del 19 febbraio 2024;

il progetto prevede una revisione complessiva del ciclo produttivo dello stabilimento in località Borzano di Albinea (RE), oltre che interventi di ristrutturazione edilizia e alcuni interventi migliorativi;

con nota dell'Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni della Regione Emilia - Romagna, (prot. n. PG.2024.740027 del 8 luglio 2024) sono state richieste integrazioni al progetto presentato;

il proponente ha inviato le integrazioni richieste che sono state acquisite al prot. PG. 2024.782893 del 19 luglio 2024;

con nota di ARPAE Reggio Emilia (acquisita al prot. reg. con PG.2024.831564 del 30 luglio 2024), 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 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 1° agosto 2024, al fine della

libera consultazione da parte dei soggetti interessati sul sito web delle valutazioni ambientali della Regione Emilia-Romagna;

nel periodo di avviso della pubblicazione degli elaborati (da 1° agosto 2024 - a 31 agosto 2024) 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. AUSL, Servizio Igiene e Sanità Pubblica acquisito con PG.2024.1109199 del 3 ottobre 2024;
2. Provincia di Reggio Emilia acquisito con PG.2024.1109199 del 3 ottobre 2024;
3. Comune di Albinea acquisito con PG.2024.1109199 del 3 ottobre 2024;

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:

lo stabilimento produttivo della Nuovo Corso S.p.A. oggetto di modifica è situato in Comune di Albinea, in località Borzano ed in particolare lungo via Romana che costituisce confine con la località Bosco situata in Comune di Scandiano;

tale area è collocata secondo il vigente PRG all'interno di una zona a prevalente destinazione produttiva, commerciale, direzionale ed in particolare in zona omogenea D.2: produttive artigianali e industriali prevalentemente edificate, che comprende quelle zone totalmente o parzialmente edificate con prevalente funzione produttiva manifatturiera;

l'attività è dotata di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) recentemente rinnovata a seguito di riesame con DET-AMB-2024-3481 del 20/06/2024 rilasciata da ARPAE di Reggio Emilia;

la produttività massima ad oggi autorizzata presso lo stabilimento di Albinea è pari a 162 ton/giorno di prodotto finito versato a magazzino, per un'operatività su 44 settimane/anno;

processo produttivo

attualmente il ciclo ceramico è completo, prevede infatti anche la presenza dell'atomizzatore; le fasi sono pertanto le seguenti:

- arrivo materie prime e stoccaggio: le materie prime per l'impasto (sabbie, feldspati, argille) arrivano in camion ribaltabili e depositate nei box coperti. Il carbonato di calcio è trasportato in cisterne e scaricato con aria compressa nell'apposito silos. Anche le tre materie prime di recupero dal processo interno di lavorazione sono depositate nei box coperti: scarti crudi, calce esausta e rottami cotti, sono poi sottoposti a macinazione intermedia ed inviati a dei silos. L'atomizzato di provenienza esterna viene caricato direttamente dalla vasca di carico ai silos;
- preparazione dell'impasto: mediante pala meccanica i materiali sono inseriti nella tramoggia di carico e poi le varie materie prime dopo la pesatura vengono dosate automaticamente nei 2 mulini discontinui da 12.000 l, l'uno dei quali collegato ad impianto pneumatico di raccolta polvere dai filtri dedicati alle emissioni fredde, e nei 7 mulini discontinui da 16.000 l. Insieme alle materie prime viene pompata l'acqua dalle vasche di recupero. Dai mulini, la barbotina viene pompata nelle due vasche situate vicino all'atomizzatore. La barbotina viene essiccata nell'atomizzatore per essere trasformata nell'impasto desiderato, stoccato in silos. Sono presenti n. 2 atomizzatori e n. 9 silos, questi possono essere dedicati sia all'atomizzato prodotto internamente che a quello di provenienza esterna;
- preparazione smalti: la preparazione degli smalti e delle paste serigrafiche è comune per le due tipologie di piastrelle prodotte per rivestimenti (monoporosa) e pavimenti (gres porcellanato). Le materie prime per smalti ed engobbi sono caricate nei n. 10 mulini da 500 l, 2.000 l o 5.000 l in base alla quantità necessaria e poi, dosata l'acqua di pozzo, inizia la macinazione; l'intero processo di questo reparto è aspirato dall'impianto 5-6 con filtro a maniche;
- pressatura: l'atomizzato viene estratto dai silos di stoccaggio e trasferito alle tramogge di carico delle presse; si ottiene così la piastrella cruda, che viene espulsa dalla pressa e trasportata, attraverso un apposito sistema di movimentazione, all'interno degli essiccatoi. Nel sito sono presenti n. 6 presse di cui n. 5 funzionanti contemporaneamente ed una in alternativa;

- essiccazione: nel sito sono presenti n. 5 essiccatoi verticali all'interno dei quali le piastrelle crude vengono a contatto con aria calda proveniente da un generatore; al termine del ciclo di essiccazione la piastrella viene trasportata alle linee di smaltatura;
- smaltatura: il supporto essiccato arriva alle linee di smalteria, dove viene smaltato a campana e decorato su macchine digitali. Le smalterie sono dotate di un impianto di aspirazione con depuratore ad umido. Il materiale crudo, depositato sui box viene stoccato nel "parcheggio". Sono presenti n. 5 linee di smalteria e n. 3 stampanti digitali;
- cottura: i prodotti sono cotti ad una temperatura che raggiunge i 1.200 °C, in un ciclo della durata di circa 45 minuti. All'uscita dai forni, le piastrelle cotte vengono stoccate in appositi parcheggi in attesa delle operazioni di scelta. Nel sito risulta attualmente presente n. 2 forni monocanale e n. 1 forno bicanale;
- scelta e confezionamento: le piastrelle vengono scelte, inscatolate e poi pallettizzate, incappucciate sotto la linea di confezionamento, quindi depositate in magazzino;
- magazzino spedizioni: i pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito vengono stoccati in appositi magazzini in attesa della spedizione al cliente;
- nel sito sono presenti ulteriori reparti quali i Laboratori di controllo dei materiali, uno per ricerca e sviluppo e uno dedicato al prodotto finito;

modifiche in progetto

gli interventi oggetto della modifica in esame prevedono:

- interventi di ristrutturazione edilizia: è prevista la demolizione di alcune parti e strutture dell'edificio non più funzionali alla nuova linea di produzione, in particolare quelle relative al reparto atomizzazione e miscelazione; verranno ampliati volumi dedicati a magazzino e a uffici. E' inoltre prevista la ristrutturazione, comprensiva di rifacimento di impianti, dell'edificio spogliatoi e mensa, della palazzina per alloggio custode e uffici e sarà ricavato da spazi esistenti un nuovo showroom. Infine, saranno mantenute, ma riqualificate, le facciate a sud e a est (edificio prospiciente su via Romana), sulle cui coperture è prevista l'installazione di un impianto

fotovoltaico da 800 kW ad uso della produzione, servizi ed uffici. Come specificato negli elaborati l'ampliamento comporterà una modifica del rapporto tra superficie edificata e scoperta, ma rimarrà invariata l'area impermeabilizzata del lotto. Gli interventi edilizi di demolizione e ricostruzione, oltre a quelli di manutenzione ordinaria e straordinaria comprendono anche il rifacimento di impianti termici civili, elettrici civili ed industriali, idraulici civili ed industriali, dell'impianto di illuminazione esterna e interna e la realizzazione di una vasca di laminazione esterna al sedime industriale;

- interventi di ristrutturazione impiantistica:
l'intervento prevede la revisione totale dell'assetto produttivo dello stabilimento e la sostituzione completa di tutti gli impianti, ivi compresi gli impianti di depurazione dei volumi aspirati:
 - a. lo stabilimento, oggi a ciclo completo, verrà trasformato in stabilimento a ciclo parziale: ciò comporta la dismissione di tutta l'attività legata all'atomizzazione, compresa l'attività di ricezione, movimentazione e stoccaggio delle materie prime da avviare al processo di macinazione e successiva atomizzazione. Da tale intervento sono attese una riduzione di presenza di polveri diffuse, degli impatti acustici relativi a mulini, atomizzatori e vibrosetacci, riduzione di consumi d'acqua. Per contro, fanghi, sospensioni acquose e scarti ceramici, saranno nel nuovo impianto avviati all'esterno come rifiuti o sottoprodotti per il loro completo recupero all'interno di cicli ceramici a ciclo completo; l'atomizzato in arrivo dall'esterno verrà versato in apposita buca di carico e trasferito ai silos di contenimento. Negli elaborati si specifica che resterà attivo l'impianto di trattamento acque di prima pioggia, anche se la modifica impiantistica ridurrà la probabile la presenza di polveri sul piazzale e il loro dilavamento;
 - b. la produzione verrà completamente riorganizzata su tre turni e su sette giorni la settimana (salvo le attività di stuoatura e la ricezione delle materie prime);
 - c. dal punto di vista emissivo è prevista la riduzione delle portate aspirate e la diminuzione volontaria di

una serie di limiti in emissione permetterà una riduzione generale del flusso di massa totale giornaliero di tutti gli inquinanti (tranne per le SOV che rimarrà invariato) nonostante l'aumento delle ore di esercizio di alcune attività. Relativamente al flusso di massa autorizzato delle SOV verrà introdotto un limite in concentrazione per gli isocianati, connesso alla fase di stuoatura, per la quale è previsto l'utilizzo di colle poliuretaniche;

- d. la produzione, oggi orientata alla realizzazione di piccoli formati a spessore ridotto, verrà destinata alla produzione di lastre ceramiche di grandi dimensioni a vari spessori, con pressatura in linea continua su pressa unica. È prevista l'installazione di un singolo forno, rispetto ai due attualmente presenti, con riduzione della portata dell'emissione connessa alla depurazione dei fumi di cottura; analogamente le linee di smaltatura, decorazione ed essiccazione verranno ridotte ad una linea singola;
- e. si prevede l'introduzione di un impianto di taglio e squadratura, un impianto di lappatura ed una linea di stuoatura a doppia cabina di incollaggio, da destinare ad operazioni post-cottura per una parte della produzione;
- f. il nuovo forno avrà una capacità di cottura massima di 110 ton/giorno su 320 giorni di produzione annua, quindi, si prevede una significativa riduzione della capacità produttiva massima giornaliera rispetto alle 162 ton/giorno attuali (-52 ton/giorno, riduzione del 32,1 %). La ditta specifica che la produzione giornaliera sarà in realtà variabile (in riduzione), in quanto fortemente dipendente dagli spessori dei prodotti in cottura a parità di metri prodotti. Le attuali previsioni indicano la produzione di lastre con spessori di 6 mm, 12 mm e 20 mm;
- g. la produzione giornaliera stimata è pari a 4.000 m²/giorno di prodotti dal peso medio di 27,5 kg/m², corrispondenti a 1.288.000 m² annui, se si considerano indicativamente 322 giorni/anno (46 settimane), per un totale di 35.420 ton di produzione annua di prodotto cotto versato a magazzino;
- h. il nuovo assetto si stima comporterà una significativa riduzione dei consumi energetici degli impianti ed un'ottimizzazione produttiva con riduzione della produzione di scarti, consumi idrici

ed impatti acustici rispetto alla condizione attualmente autorizzata. Si prevede inoltre un miglioramento delle performance depurative delle emissioni, in considerazione della sostituzione degli impianti di filtrazione e una maggiore efficienza nella gestione di formati diversificati, grazie all'inserimento di nuove tecnologie di logistica;

complessivamente il ciclo produttivo vedrà:

1. ricezione atomizzato in buca di scarico e invio a n. 30 silos di stoccaggio, processo aspirato;
2. installazione di 1 linea di pressatura in continuo, che comporterà riduzione di oli idraulici e di acque di raffreddamento, oltre a una riduzione delle vibrazioni, del rumore prodotto e dei consumi energetici;
3. 1 essiccatoio orizzontale multipiano in sostituzione dei 5 verticali attuali, con recupero di calore di raffreddamento dal nuovo forno;
4. linea smalteria con mantenimento dei 10 mulini ma installazione di una unica linea di smalteria con singola stampante digitale;
5. introduzione di un nuovo forno di cottura, rispetto ai 3 attuali, con riduzione dei volumi in emissione;
6. inserimento di una nuova linea di taglio e squadratura a secco in ambiente aspirato;
7. inserimento di una nuova linea di levigatura a umido, con sistema chiuso di riciclo delle acque;
8. inserimento di impianto di filtropressatura per i fanghi da smaltire;
9. inserimento di una nuova linea di stuoiatura, per l'applicazione della stuoia in fibra di vetro, a doppia cabina di incollaggio, completamente compartimentata ed aspirata;
10. ammodernamento del sistema di movimentazione e stoccaggio dei prodotti finiti, con riduzione dell'utilizzo di mezzi a gasolio;

il progetto include inoltre alcuni interventi migliorativi quali:

- installazione di un impianto fotovoltaico da 800 kW sulle coperture dei capannoni a sud;
- realizzazione di una vasca di laminazione per le acque meteoriche;
- interventi di risparmio energetico e riduzione impatti luminosi mediante rifacimento impianti, coibentazioni, sostituzione corpi illuminanti a led e rifacimento illuminazione esterna;

- realizzazione di una rotonda in convenzione con la Provincia di Reggio Emilia all'incrocio tra SP467R e le strade comunali di via del Bosco e via della Noce nei comuni di Reggio Emilia e Scandiano;

DAL PUNTO DI VISTA AMBIENTALE

come precisato negli elaborati il confronto tra stato di fatto e stato di progetto è stato effettuato utilizzando, rispettivamente:

- per lo stato di fatto, i dati massimi autorizzati o, in mancanza di essi, i dati rilevati dall'attuale esercizio dello stabilimento rapportati alla massima capacità produttiva e tempo di funzionamento (es. per stima materie prime, consumi energetici...);
- per lo stato di progetto, i dati massimi autorizzati o, in mancanza di essi, i dati rilevati nello stabilimento di Carpineti della Nuovocorso spa che presenta analogie di produzione, riparametrati alla capacità produttiva dello stabilimento di Albinea in progetto;

materie prime

la nuova capacità produttiva richiesta è di 110 ton/giorno, corrispondente al 67,9 % della capacità produttiva attualmente autorizzata (162 ton/giorno); ne consegue una previsione di riduzione di oltre il 30% di materie prime rispetto a quanto autorizzato, in particolare per quanto riguarda l'atomizzato; si evidenzia che nello stato di progetto l'approvvigionamento sarà direttamente costituito da atomizzato pronto preparato da altre aziende ceramiche a ciclo completo. Dal punto di vista logistico, non sarà più necessario il capannone delle materie prime, come argille, caolini, feldspati, ecc. da avviare al processo di macinazione e successivamente di atomizzazione, in quanto l'atomizzato verrà direttamente versato in buca di carico aspirata e poi avviato ai silos; Non saranno nemmeno necessarie le operazioni con pala meccanica, con conseguente riduzione dei consumi di gasolio;

le materie prime legate alla fase di smalteria, come smalti ed inchiostri, saranno di tipologie assimilabili a quelle attuali; aumenteranno invece le colle da utilizzarsi per i

prodotti "levigati" (35% della produzione), per i quali si prevede l'utilizzo di circa 35 tonnellate annue di colle; l'introduzione della fase di stuoatura implica infine l'introduzione di materie prime ad essa connessa, in particolare si prevede l'utilizzo di colle per stuoatura e stuoie (rete in fibra vetrosa); complessivamente la stima dei quantitativi di materie prime è riportata nella tabella seguente:

Materia Prima	Utilizzo (ton/anno)
Atomizzato	36.283
Smalti	888,1
Additivi	38,9
Colle per stuoatura	350
Stuoie	280

complessivamente la riduzione della capacità produttiva è stimato comporterà l'utilizzo di circa 50 t/giorno in meno di materie prime, corrispondenti a 1,5 mezzi pesanti di trasporto;

rispetto alle materie prime che contengono COV (e che quindi contribuiscono alle emissioni in atmosfera di tale inquinante) quali colle tradizionali, inchiostri digitali, colle digitali e glossy, nella condizione di progetto, ipotizzando un funzionamento alla massima capacità produttiva per 322 giorni/anno, verranno applicati complessivamente poco più di 25 tonnellate di COV, circa un terzo rispetto ai dati di consumo della condizione attuale, rapportati alla massima capacità produttiva autorizzata. Principalmente la riduzione è legata alla diminuzione della capacità produttiva, al cambio di prodotto da piccoli a grandi formati e alla tipologia di applicazione degli smalti: la stesura a spruzzo in stato di progetto rispetto alla stesura a campana permette di ridurre quantitativi e sprechi;

con riferimento alla pericolosità delle materie prime utilizzate, si specifica che non è previsto l'utilizzo di materie prime le cui schede di sicurezza indichino attualmente tra le proprie indicazioni di pericolo i codici H340, H350, H360; nè è previsto l'utilizzo di sostanze a tossicità e cumulabilità particolarmente elevata come

indicato dalla tabella A2 della parte II dell'Allegato I alla parte Quinta del D.Lgs. 152/06; non è previsto l'utilizzo di materie prime contenenti sostanze SVHC in concentrazione > 0,1%;

emissioni in atmosfera

con riferimento alle emissioni diffuse, l'assetto di progetto prevede l'eliminazione dei processi di atomizzazione ed una diversa destinazione per il magazzino terre; non arriveranno più materie prime da lavorare ma un atomizzato pronto all'uso da stoccare. Lo svuotamento avverrà all'interno di buca di carico coperta, chiusa su tre lati e protetta sull'apertura da bandelle in gomma; l'impianto sarà aspirato ed i condotti di trasporto completamente sostituiti. Nello studio si evidenzia come l'eliminazione del magazzino di ricezione e movimentazione terre, del reparto atomizzazione, insieme ai sistemi di movimentazione dell'atomizzato, nonché l'utilizzo della pressa in continuo, coibentata ed aspirata, comporterà una riduzione significativa di emissioni diffuse;

in riferimento alle emissioni convogliate, viene proposto il nuovo quadro emissivo in cui si evidenzia come tutte le emissioni siano oggetto di dismissione e sostituzione con nuovi impianti, siano eliminate tutte le emissioni associate alla fase di atomizzazione e siano invece introdotte tre ulteriori emissioni: una associata alle fasi di taglio e squadratura, nuova emissione E5 di polveri dotata di filtro a manica, e due per le fasi di incollaggio e stuoatura E16 ed E17, per le quali saranno associati limiti di polveri, SOV e isocianati (nuovo inquinante introdotto rispetto a quanto precedentemente autorizzato);

in sintesi, si prevedono le seguenti modifiche:

- l'emissione del forno di cottura verrà ridotta da 18.500 Nm3h a 17.000 Nm3h;
- le tre emissioni collegate alle attività di atomizzazione (E2 mulini argille, E8 atm1, E12 atm2, con portate di 24.000 Nm3h, 17.000 Nm3h e 9.500 Nm3h) verranno completamente dismesse;
- le due emissioni collegate alle attività di pressatura (E1 presse 6/7 ed E3 presse 1/2/3, con portate di 15.400 Nm3h e 24.000 Nm3h) verranno sostituite da una emissione unica con portata 60.000 Nm3/h;
- le tre emissioni collegate ad attività di macinazione smalti e smaltatura (E4 spazzole e mulini smalti, E7

aspirazione smalterie 2/3/4 ed E15 aspirazione smalterie 6/7 con portate di 4.500 Nm3h, 22.400 Nm3h e 16.000 Nm3h) verranno sostituite con un'unica emissione da 34.000 Nm3h che gestirà anche i volumi aspirati dalle spazzolatrici del reparto stuoiatura;

- la portata dell'emissione collegata ad attività di pulizia pneumatica verrà ridotta da 4.500 a 1.200 Nm3h;
- verrà introdotta una nuova emissione per la depolverazione delle attività di scarico in silos dell'atomizzato con portata di 16.000 Nm3/h;
- verrà introdotta una nuova emissione per la depolverazione delle attività di taglio e rettifica a secco con portata di 19.500 Nm3/h;
- verranno eliminate le due emissioni ad uso saltuario E26 "sfiato silos carbonato di calcio" e E28 "sfiato silos";
- verrà eliminata l'emissione E26 "bruciatore forno termoretraibile";
- le emissioni collegate al processo di essiccazione verranno ridotte da n. 5 a n. 3, con una riduzione complessiva di portata da 40.000 Nm3h a 32.000 Nm3h;
- verrà ridotto il numero dei generatori collegati ad emissioni saltuarie, da 3 a 1;
- verranno introdotte n. 2 emissioni da 12.000 Nm3/h collegate all'impianto di stuoiatura e n. 1 emissione collegata ai due essiccatoi elettrici della stessa linea;

viene di seguito riportato il quadro emissivo post-operam, per il quale si precisa che su tutte le attività produttive si passerà a 3 turni giornalieri, 7 giorni su 7 (a meno della stuoiatura), per 46 settimane/anno:

Emissione n°	Provenienza	Portata [Nm3/h]	Durata	Tipo inq.	Conc. [mg/Nm3]	Impianto di abbattimento
E1	Silos atomizzato	16000	24	Polveri	12	F.Tessuto
E2	Pressa continua	60000	24	Polveri	15	F.Tessuto
E3	Smalteria e spazzolatrici stuoiatura	34000	24	Polveri	5	F.Tessuto
E4	Forno e sfiato silos calce	17000	24	Polveri Fluoro SOV Aldeidi tot Piombo Ossidi di azoto Ossidi di zolfo	5 5 45 20 0,5 150 350	F.Tessuto
E5	Taglio e squadratura (Rettifica)	19500	24	Polveri	15	F.Tessuto
E6	Pulizia reparto	1200	24	Polveri	15	

E7	Essiccatoio uscita A	6960	24	/	/	/
E8	Essiccatoio uscita B	12500	24	/	/	/
E9	Essiccatoio uscita C	12500	24	/	/	/
E10	Raffreddamento forno	7400	24	/	/	/
E11	Raffreddamento forno bis	18000	24	/	/	/
E12	Emergenza forno	17000	salt	/	/	/
E13	Essiccatoio ST1 ed essiccatoio ST2	1200	16	/	/	/
E14	Gruppo elettrogeno	/	Salt	/	/	/
E15	Incollaggio ST cabina 1	12000	16	Polveri SOV Isocianati	10 10 5	Filtro interno alla cabina di incollaggio
E16	Incollaggio ST cabina 2	12000	16	Polveri SOV Isocianati	10 10 5	Filtro interno alla cabina di incollaggio

inoltre, da un confronto relativo ai flussi di massa giornalieri e annui ante e post operam, in considerazione dell'introduzione di 1 turno giornaliero per alcuni reparti e dell'aumento di giorni di attività settimanali, emerge che sono attese riduzioni dei flussi ~~inquinanti~~ per tutti gli inquinanti, un'invarianza per il flusso di massa dei SOV, e vi sarà l'introduzione del flusso di massa degli isocianati;

Inquinante	Flusso giornaliero (kg/g)			Flusso annuo (kg/anno)		
	stato di fatto kg/g	stato di progetto kg/g	Variazione	stato di fatto kg/a	stato di progetto kg/a	Variazione
Polveri fredde	59,254	42,732	-27,88%	13.035,88	13.035,48	0
Polveri calde	2,22	2,04	-8,1%	683,76	656,88	-3,9%
Fluoro	2,22	2,04	-8,1%	683,76	656,88	-3,9%
Piombo	0,222	0,204	-0,018%	68,376	65,688	-3,9%
SOV	22,2	22,2	0	6837,6	6.795,12	-0,6%
Aldeidi	8,88	8,16	-8,1%	2.735,04	2.627,52	-3,9%
NO2	88,8	61,2	-31,08%	27.350	19.706,4	-27,9%
SO2	222	142,8	-35,67%	68.376	45.981,6	-32,75%
Isocianati	/	1,92		/	435,16	

emissioni odorigene

tra gli elaborati la ditta ha presentato uno studio di impatto odorigeno, approntato in coerenza con la metodologia ARPAE di cui alle Linee Guida di ARPAE n. 35/DT (DET. n.426 del 18/05/2018) nel quale è stata inserita una modifica circa l'emissione connessa al filtro fumi, portandone l'altezza di progetto da 15 metri, inizialmente presentati, a 18 metri;

la potenziale sorgente odorigena è stata individuata nel camino del forno E4 (forno). Sono poi stati individuati 16 recettori posti a diverse distanze, per i quali con le integrazioni è stata fornita una classificazione in base al Decreto MASE n. 309/2023;

il modello previsionale si è occupato di determinare un valore di concentrazione in uscita al camino, da considerare come massimo ammissibile al fine di non superare i valori di accettabilità indicati dalle LG Arpae e dal DM per i recettori considerati; le elaborazioni effettuate restituiscono un valore di 4800 UO/mc al camino tale per cui il valore di concentrazione ad alcuni recettori (R1, R3 e R11) risulta essere leggermente più alto rispetto ai livelli di accettabilità, pari a 1 OUe/mc. La ditta propone quindi un valore di concentrazione massima ammissibile di 4700 UO/mc a camino, che stima essere cautelativa per garantire l'accettabilità a tutti i recettori;

tale valore è stato successivamente confrontato con le attuali produzioni della Nuovo Corso nello stabilimento di Carpineti, che sono state oggetto di rilevazioni tra il 2020 e il 2022, in un punto a valle dell'impianto di filtrazione fumi ma a monte dell'impianto di abbattimento di odori di cui è dotato l'impianto; lo stabilimento di Borzano non sarà dotato di impianti di abbattimento per gli odori e si prevede avrà produzioni in linea con quelle di Carpineti: naturale chiaro, naturale scuro, levigato chiaro, levigato scuro. I valori di concentrazione rilevati a Carpineti, per queste produzioni, variano tra i 252 UoE/mc (naturale chiaro) e i 3587 UoE/mc (levigato scuro);

in base alle produzioni di progetto (quantitativi di applicazione di inchiostri in g/m², di glossy o di colle), lo studio riporta anche una previsione in termini di % ore/anno delle emissioni odorigene attese:

- emissione 0 E/m³: 12% ore/anno (fermo produttivo);
- emissione 0/1.000 ouE/m³: 40% ore/anno;
- emissione 1.000/2.000 ouE/m³: 13% ore/anno;
- emissione 2.000/3.500 ouE/m³: 34% ore anno;

la ditta evidenzia quindi come il valore massimo di 4700

Uo/mc, individuato nella modellazione effettuata, sia rispettato da tutti i dati ottenuti da analisi svolte presso lo stabilimento di Carpineti, dove vengono realizzati prodotti del tutto assimilabili a quelli che verranno realizzati presso lo stabilimento di Albinea;

l'Azienda, relativamente al tema delle emissioni odorigene, prevede in ogni caso l'introduzione all'interno del piano di monitoraggio e controllo, di specifico monitoraggio delle emissioni odorigene, tramite l'esecuzione di n. 4 autocontrolli annuali sulle emissioni odorigene al camino del filtro fumi, per il periodo di n. 2 anni, da operarsi sulle diverse famiglie di prodotti e con l'invio di specifiche informazioni all'interno del report annuale A.I.A.;

energia ed emissioni climalteranti

l'azienda utilizza energia elettrica prelevata da rete in tutte le fasi del processo produttivo. Viene utilizzata anche energia termica (derivante dalla combustione di gas naturale prelevato da rete) per le operazioni di essiccazione e cottura;

il progetto comprende di dotare l'azienda di un impianto fotovoltaico da n. 200 pannelli e potenza installata di 800 kW; è stimata una produzione annua di 950.000 kWh, che andranno a coprire parzialmente i consumi delle attività produttive, degli uffici e delle aree espositive; tale autoproduzione permetterà una riduzione di produzione di 270 ton annue di CO₂; si evidenzia come il progetto di trasformazione a ciclo parziale, con riferimento agli indicatori di consumo energetico specifico da rispettare e in considerazione anche della riduzione di capacità produttiva, comporti una riduzione attesa di oltre 180.000 GJ energetici in termini di consumo, una riduzione superiore al 55 % della condizione autorizzata;

nello specifico si stima di passare da un fabbisogno di 12.961.505 kWh/anno di energia elettrica a 7.184.810 kWh/anno (di cui in parte soddisfatti con autoproduzione da fotovoltaico), e da 7.826.435 m³/anno di gas metano a 3.611.816 m³/anno;

relativamente ai consumi di gasolio i quantitativi annui medi attuali si attestano attorno ai 5.000 l, condizione che si stima rimarrà inalterata;

complessivamente lo stato di progetto si stima comporterà, rispetto a quanto attualmente autorizzato, una riduzione di consumi totali di circa 3.949 tep/anno e una riduzione associata di emissioni climalteranti di circa 7.955 tCO₂/anno;

acque

gli approvvigionamenti idrici dello stabilimento avverranno:

- da acquedotto potabile per usi domestici;
- da acqua di falda (pozzo concessionato) nonchè da recuperi di acque piovane di prima pioggia per gli usi produttivi;

non è previsto scarico di acque reflue industriali, in quanto tutte le acque reflue prodotte vengono stoccate e recuperate internamente;

complessivamente si stima una riduzione degli attuali prelievi da pozzo, da 9.642 m³/a (dato relativo ai consumi effettivi di acqua per la produzione della ceramica ex ARPA al 70% della produzione autorizzata per 220 giorni all'anno) a 7.500 m³/a nello stato di progetto. Il risparmio potenziale è fino a 16.500 m³ all'anno se si considera la massima capacità produttiva e tempo di attività attualmente autorizzati;

è stato valutato anche l'aspetto idrologico-idraulico, in quanto lo stabilimento considerato nel suo complesso è caratterizzato da un'ampia superficie territoriale di circa 4,21 ettari costituita da coperture e pavimentazioni, che risulta pressoché completamente impermeabile;

le acque di pioggia raccolte dalla rete meteorica interna separata, ad esclusione delle acque di prima pioggia, confluiscono in un fossato naturale privato che attraversa le aree agricole immediatamente ad ovest dello stabilimento appartenenti alla medesima proprietà, e quindi affluiscono al torrente Lodola. Nello studio si precisa che i piazzali non ospitano materiali sciolti dilavabili ma solamente prodotto finito confezionato su pallets, e comunque è presente una vasca di prima pioggia a presidio delle zone di carico e scarico;

l'intervento in progetto non prevede impermeabilizzazione di ulteriori aree, tuttavia è stata prevista una vasca di laminazione delle acque meteoriche ubicata in corrispondenza dello scarico della rete di raccolta interna nel fosso a cielo aperto, al fine di ricondurre l'area urbanizzata in condizioni di "invarianza idraulica" secondo gli attuali criteri, più cautelativi rispetto a quelli prescritti all'epoca della realizzazione degli immobili (scarico massimo pari a 20 l/s per ettaro invece che 200 l/s per ettaro). La vasca avrà un volume di 2.105 m³ e sarà realizzata in area agricola esterna allo stabilimento, in corrispondenza del punto di immissione della rete di raccolta acque meteoriche nel fossato che le conduce al torrente Lodola. La vasca di laminazione sarà a cielo aperto, dotata di scarpate sagomate con pendenza non superiore a 2/3, e verrà rinaturalizzata con piantumazione perimetrale di essenza arboree idrofile

autoctone;

con riferimento alla gestione delle acque di prima pioggia e di processo, nello studio si precisa che verranno mantenute l'attuale vasca di prima pioggia e le due vasche del depuratore acque; queste saranno collegate ad altre due vasche fuoriterza per la gestione e depurazione dei fanghi e delle acque derivanti dalla filtropressa. Le acque depurate potranno essere parzialmente riutilizzate internamente per funzioni di lavaggio o lappatura (impianto dotato di sistema chiuso di riciclo acque) oppure avviate a recupero presso altri stabilimenti a ciclo completo;

suolo

l'intervento non prevede nuove impermeabilizzazioni di suolo e comporterà invece la dismissione delle vasche di contenimento della barbottina, eliminando potenziali fonti di rischio di sversamenti e contaminazioni;

produzione di rifiuti

la riduzione della capacità produttiva e la completa revisione logistica ridurranno significativamente gli scarti connessi al ciclo ceramico rispetto alla condizione autorizzata; allo stesso modo si attende una riduzione degli altri rifiuti, quali olii esausti, legno, carta e cartone, contenitori e miscele, rottami ferrosi, ecc.. Al contrario l'eliminazione della fase di atomizzazione precluderà il recupero interno degli scarti connessi al ciclo ceramico, in particolare dei fanghi e delle

sospensioni acquose, delle polveri crude e cotte recuperate dai filtri, dei formati crudi e cotti derivanti da rotture dei prodotti;

la ditta prevede, secondo norme di legge, di gestire come rifiuti le sole sospensioni acquose, fanghi e calce esausta, mentre tutti gli scarti crudi e cotti si prevede verranno gestiti come sottoprodotti;

la previsione di aumento di rifiuti avviati all'esterno riguarderà quindi la sola matrice umida, con i CER 08.02.02 e 08.02.03; mentre non si prevedono aumenti per il CER 10.12.09 (calce esausta proveniente dalla depurazione del filtro fumi);

il progetto proposto si stima comporterà un aumento di rifiuti e scarti da avviare all'esterno di circa:

- 4.000 ton/anno di fanghi e sospensioni acquose da avviare a completo recupero come rifiuti;
- 4.000 ton/anno di sottoprodotti da avviare a completo recupero come sottoprodotti ceramici, ai quali è associato complessivamente 1 trasporto su mezzo pesante al giorno;

si prevede invece una generale riduzione di tutte le altre

tipologie di rifiuti attualmente prodotte;

rumore

è stata presentata una relazione previsionale di impatto acustico, partendo da dati ricavati da misurazioni effettuate durante il periodo diurno nella giornata del 05/10/23 e nel periodo notturno nella notte tra il 05/10/23 e 06/10/23. Le misure sono state effettuate con il fonometro ad una altezza di 1.5 m e diretto verso la sorgente. L'azienda non era in attività, pertanto questi valori sono ritenuti rappresentativi del rumore residuo;

non è disponibile una zonizzazione acustica comunale dell'area in oggetto per quanto riguarda il Comune di Albinea: pertanto resta quantificabile, in generale, la valutazione dei limiti differenziali, mentre per quanto riguarda i limiti assoluti di immissione, si può qualitativamente seguire le indicazioni del P.R.G. che indicano per l'area di proprietà NUOVOCORSO un uso prevalentemente industriale (come da D.P.C.M. 01/03/91): l'area è classificata come D.1 (Produttive artigianali e industriali prevalentemente edificate), mentre le aree circostanti sono classificate come E.1 e E.2 (zone agricole di alta pianura e bassa collina, rispettivamente);

i ricettori R3, R4 e R5 si trovano nel territorio del Comune di Scandiano, in Classe III;

la valutazione ha esaminato le sorgenti sonore relative a camini ed impianti aziendali, e relative al traffico pesante indotto dall'attività (6 passaggi al giorno);

nella relazione sono stati indicati i livelli acustici di riferimento delle nuove sorgenti sonore, che tengono conto di interventi insonorizzanti già previsti nella fornitura dei medesimi, mentre gli effetti del rumore stradale (traffico pesante indotti da Nuovocorso) sono stati considerati solo nel periodo diurno perchè carico e scarico non è attivo nel periodo notturno;

secondo quanto indicato nella relazione non è attesa la presenza di componenti tonali e impulsive da parte dello stabilimento;

sono stati individuati 6 ricettori abitativi in Comune di Albinea e di Scandiano;

l'esito della valutazione previsionale indica che la nuova configurazione produttiva rispetta i valori limite differenziali ai ricettori abitativi e i valori limite assoluti di immissione;

traffico e viabilità

l'eliminazione delle operazioni di atomizzazione, sostituite dalla ricezione dell'atomizzato finito e la riduzione della produzione massima autorizzata comportano una riduzione del

traffico pesante in ingresso per la consegna delle materie prime ed in uscita per il trasporto del prodotto finito e un aumento di traffico pesante in uscita per il trasporto di rifiuti e sottoprodotti. Il saldo tra la situazione autorizzata e la situazione di progetto risulta complessivamente in riduzione di 3 mezzi pesanti/ giorno (da 11,5 a 8,5 mezzi pesanti/giorno);

relativamente ai mezzi leggeri, in considerazione dell'aumento di 10 unità di lavoratori rispetto alla condizione attuale, oltre a un aumento del traffico per fornitori ed acquirenti, in virtù della realizzazione di sala mostra, prevede un aumento complessivo di circa 20 mezzi/giorno (da 70 a 90 mezzi leggeri/giorno);

non si ritiene un aggravarsi della componente traffico, considerando che si avrà per i lavoratori il passaggio a tre turni di tutte le attività, con maggior frazionamento nel corso della giornata e, per il periodo diurno, una riduzione della mobilità pesante, contestualmente all'intervento migliorativo di realizzazione di una rotonda in prossimità della SP467R, pertanto, il progetto comporterà un generale miglioramento rispetto alla condizione attuale autorizzata;

inquinamento luminoso

la ristrutturazione degli immobili prevede il rifacimento totale degli impianti elettrici, idraulici e sanitari sia civili che industriali ed un parziale rifacimento degli impianti termici civili;

verranno inoltre realizzate una serie di coibentazioni negli immobili per funzioni non produttive soggetti a ristrutturazione, ed è prevista la completa sostituzione degli attuali corpi illuminanti con impianti a led ed il rifacimento dell'illuminazione esterna con le modalità previste dal regolamento urbanistico edilizio locale per la riduzione degli impatti luminosi;

salute umana

lo studio evidenzia che il miglioramento delle performance ambientali e l'ottimizzazione del processo produttivo, comporterà parallelamente un miglioramento generale delle condizioni ambientali e di lavoro;

vibrazioni

come indicato negli elaborati, l'assetto di progetto prevede l'eliminazione della fase di atomizzazione e quindi anche di tutti impianti di lavorazione delle materie prime come pala meccanica, mulini, vibrosetacci. Le presse tradizionali presenti verranno completamente dismesse e sostituite da un'unica pressa in continuo; tale genere di pressa non opera una pressione idraulica verticale tramite battente, bensì una compattazione attraverso il passaggio tra due rulli

contrapposti del materiale depositato su nastro;

paesaggio, ecosistemi, flora e fauna

dal punto di vista paesaggistico la manutenzione generale delle facciate degli edifici comporterà un miglioramento della percezione visiva dello stabilimento. Viene evidenziato come l'eliminazione del processo di atomizzazione, inoltre, comporterà anche la dismissione delle due emissioni ad esso associate e quindi del fenomeno del "pennacchio emissivo", fenomeno tipico delle emissioni degli atomizzatori, contraddistinte da volumi significativi, alte temperature ed alta umidità;

essendo poi l'Azienda inserita da tempo nel contesto locale, non si prevedono variazioni sostanziali né nelle peculiarità degli habitat presenti, né nella fauna e nella flora che li caratterizzano. La tipologia progettuale rimane la medesima anche in relazione ad effetti attesi in fase di esercizio (eventuali disturbi alla fauna dovuti a rumore);

piano di monitoraggio e di controllo

gli attuali monitoraggi e controlli A.I.A. relativamente alle tematiche correlate ai consumi idrici ed energetici, alla gestione dei rifiuti, agli autocontrolli sulle emissioni ed ai controlli sulle cisterne e dichiara che il monitoraggio correlato alla predisposizione del report annuale A.I.A. sarà aggiornato in merito alla condizione di progetto, con particolare riferimento al passaggio da una condizione di produzione a ciclo completo ad una produzione a ciclo parziale; infine, precisa che verrà introdotto uno specifico monitoraggio annuale da effettuarsi tramite analisi trimestrali relativamente alla componente odorigena;

VALUTATO CHE:

sulla base dell'analisi del progetto presentato e delle osservazioni delle Amministrazione interessate:

conformità urbanistica e territoriale

il Comune di Albinea ha attestato la conformità urbanistica dell'intervento in questione con i vigenti strumenti di pianificazione comunale. In particolare, dà atto che nel PRG di Albinea l'area ove sorge lo stabilimento ceramico in analisi risulta destinata a "Zone omogenee D.2 - produttive artigianali e industriali prevalentemente edificate" la cui disciplina attuativa è rinvenibile all'art. 66 delle relative NTA;

la Provincia di Reggio Emilia ha ritenuto l'impianto interessato compatibile con i vincoli e le tutele del PTCP vigente, considerato che:

- dal punto di vista edilizio l'intervento prevede una ristrutturazione immobiliare con aumento delle superfici edificate da destinare ad uffici ed aree produttive all'interno del lotto esistente;
- è inoltre previsto il rinnovamento degli impianti e delle attrezzature per la produzione, la modifica dell'assetto dei turni di lavoro e la riduzione della capacità massima produttiva autorizzata dalle attuali 162 ton/giorno a 110 ton/giorno;
- per il miglioramento della gestione idraulica delle acque meteoriche è prevista la realizzazione di una vasca di laminazione in area di proprietà esterna al sedime dello stabilimento;
- secondo il vigente Piano Regolatore Generale, l'area ricade in zona a prevalente destinazione produttiva, commerciale, direzionale ed in particolare in zona omogenea D.2: produttive artigianali e industriali prevalentemente edificate. L'area di proprietà esterna al sedime dello stabilimento ricade in zona agricola;

e rilevato che, ai sensi del PTCP, l'area di sedime dello stabilimento ricade in:

- reticolo secondario di pianura, aree potenzialmente allagabili con scenari di pericolosità P2 (art. 68 bis NA), ove l'articolo rinvia alle disposizioni di cui alla DGR 1300/2016, in ottemperanza della quale è stata verificata la compatibilità degli interventi in progetto con le condizioni locali di pericolosità idraulica e prevista l'adozione di idonee misure mitigative;
- zone di particolare interesse paesaggistico-ambientale (art. 42 NA), limitatamente all'area in proprietà esterna al sedime dello stabilimento, la cui disciplina di tutela risulta compatibile con le opere in progetto;

sulla base dello studio presentato e delle analisi condotte, non emergono elementi che possano far prevedere effetti negativi significativi sull'ambiente ed in particolare sulle principali componenti ambientali;

in considerazione della riduzione della capacità massima produttiva giornaliera da 162 ton a 110 ton, dell'eliminazione della fase di atomizzazione e del rinnovamento impiantistico ed edilizio con conseguente miglioramento delle performance energetiche, l'azienda prevede complessivamente significative riduzioni degli impatti ambientali rispetto a quanto attualmente autorizzato;

materie prime

relativamente alla componente materie prime, in considerazione dell'eliminazione della fase di atomizzazione con annessa fase di ricezione materiali da macinare e atomizzare, si possono escludere dalla realizzazione del progetto potenziali impatti significativi e negativi, al contrario si prende atto di come il progetto comporterà un generale miglioramento;

emissioni

l'intervento permetterà di ridurre in modo significativo il rischio di emissioni diffuse nelle aree esterne. Inoltre, la sostituzione delle attuali presse tradizionali con una singola pressa continua, coibentata ed aspirata, permetterà di ridurre significativamente la polverosità e la rumorosità del reparto presse, realizzando un netto miglioramento delle condizioni interne al luogo di lavoro;

con riferimento alle emissioni convogliate, l'introduzione di nuove emissioni e le modifiche nelle ore e nelle giornate di funzionamento non comportano previsioni di aumento del flusso di massa totale autorizzato, che anzi risulta in diminuzione grazie alle dismissioni e alle revisioni dei limiti in concentrazione;

questa valutazione è confermata sia per quanto riguarda il flusso di massa totale giornaliero sia per quanto riguarda il flusso di massa totale annuale. L'unico inquinante in aumento è l'inquinante "isocianati", precedentemente non presente nei limiti in concentrazione;

si verificherà pertanto un generale miglioramento rispetto alla situazione autorizzata;

più nello specifico, la previsione della completa sostituzione di impianti vecchi ed obsoleti con nuovi impianti produttivi ad alta efficienza e la contemporanea sostituzione di tutti i filtri atti alla depolverazione e depurazione dei volumi aspirati permette una generale riduzione dei limiti in concentrazione per tutte le emissioni di polveri "fredde": si valutano positivamente le autoriduzioni previste dalla ditta rispetto ai generali limiti in concentrazione previsti dall'attuale A.I.A., si passerà:

- da 30 mg/Nm³ a 12 mg/Nm³ per la depolverazione delle attività di ricezione e movimentazione atomizzato (E1);
- da 30 mg/Nm³ a 15 mg/Nm³ per la depolverazione delle attività pressatura e pulizie di reparto (superio) (E2 ed E6);
- per le operazioni di smalteria (cui saranno collegate anche le spazzolatrici della linea di stuoiatura) si

prevede un limite di 5 mg/Nm³;

in merito all'emissione collegata al forno di cottura, l'installazione di un impianto completamente rinnovato e la riduzione della portata emissiva dell'emissione, permette una riduzione generalizzata del flusso di massa totale giornaliero autorizzato relativamente alle emissioni "calde" (comprese polveri, fluoro, aldeidi e piombo). Si valutano inoltre positivamente le autoriduzioni previste dalla ditta rispetto ai generali limiti in concentrazione previsti dall'attuale A.I.A., si passerà:

- da 200 a 150 mg/Nm³ per gli Nox;
- da 500 a 350 mg/Nm³ per gli SO_x;
- da 50 mg/Nm³ a 45 mg/Nm³ per i SOV;

emissioni odorigene

riguardo questo tema è opportuno segnalare come le modifiche produttive previste dall'azienda (prevalenza di lastre in grandi formati) possono essere accompagnate da una maggiore presenza di composti odorigeni. Si tratta dunque dell'unico aspetto in cui il progetto non presenta un chiaro miglioramento;

si prende atto degli esiti della modellazione e della proposta di valore di concentrazione massima di riferimento individuato in 4700 UOe/mc in uscita al camino E4 quale valore che sia tale da garantire il rispetto della soglia di accettabilità a tutti i recettori. Si condivide la proposta di effettuare un monitoraggio odorigeno al fine di verificare le stime previsionali e si ritiene opportuno, in via cautelativa, che l'azienda preveda uno studio di fattibilità per eventuali specifici impianti di abbattimento odori che possano integrarsi con il lay-out impiantistico di progetto;

energia

l'innovazione tecnologia di processo permette di prevedere significative riduzioni nei consumi energetici e delle associate emissioni climalteranti rispetto alla condizione attuale, come espressi nelle parti precedenti; si valuta positivamente l'installazione di un impianto fotovoltaico a parziale soddisfacimento dei propri fabbisogni elettrici. Non sono attesi impatti ambientali significativi per la componente esaminata;

acque superficiali e scarichi

con l'eliminazione della fase di ricezione terre ed atomizzazione si riduce la possibile contaminazione per dilavamento dei piazzali ma il sistema di gestione delle acque di prima pioggia esistente sarà mantenuto attivo; la superficie servita da raccolta acque di prima pioggia

resterà quella attuale (1.115 m²); l'impianto di raccolta delle acque di prima pioggia è costituito da pozzetto deviatore con bypass, vasca di raccolta da 7,22 m³ con pompa di svuotamento e pozzetto di ispezione finale, il cui dimensionamento è quindi coerente alla superficie trattata, l'eliminazione della fase di atomizzazione comporta anche la dismissione dei mulini di macinazione a umido delle materie prime e delle vasche di contenimento della barbottina, con eliminazione del rischio di fuoriuscite di liquidi in caso di malfunzionamenti o rotture;

la previsione di realizzazione di una vasca di laminazione in area esterna al sedime industriale comporta un miglioramento della gestione delle acque meteoriche;

il sistema interno di gestione delle acque meteoriche e il sistema di gestione delle acque di processo verrà quindi potenziato e migliorato rispetto al sistema attuale;

si valuta che il progetto comporterà un generale miglioramento rispetto alla condizione autorizzata;

acque sotterranee

in considerazione della riduzione del fabbisogno idrico di processo, non si prevedono impatti ambientali negativi significativi per questa componente;

rumore

l'intervento prevede l'eliminazione di una serie di impianti e fasi contraddistinte da significativi impatti acustici, fra le quali la movimentazione terre, gli atomizzatori i mulini ed i vibrosetacci. In riferimento alle sorgenti sonore indagate e valutate nella relazione acustica (camini di emissioni e relativi impianti), considerando gli opportuni interventi di insonorizzazione acustica definiti, l'esito della valutazione previsionale indica che la nuova configurazione produttiva rispetterà i valori limite differenziali ai ricettori abitativi e i valori limite assoluti di immissione;

tuttavia, non appare evidente dalla relazione l'eventuale presenza di ulteriori impianti esterni o sorgenti sonore (quali zona di carico scarico, movimentazione mezzi interni...) che potrebbero essere significative dal punto di vista acustico. Si ritiene dunque che per un maggiore approfondimento sugli aspetti gestionali di dettaglio, dovrà essere presentato un aggiornamento della Relazione previsionale contestualmente all'istanza di modifica AIA;

rifiuti, suolo

non sono attesi impatti ambientali significativi in relazione alle presenti componenti;

aspetti sanitari

è stato acquisito parere dell'AUSL, che valutati i possibili

impatti sanitari, per quanto di competenza, si è espressa favorevolmente, preso atto che ad oggi non risultano ad AUSL stessa esposti in merito ad eventuali inconvenienti igienici occorsi a causa della Ditta richiamata in oggetto e visto che l'azienda è situata all'interno della zona a prevalente destinazione produttiva, commerciale, direzionale ed in particolare in zona omogenea D.2 "produttive artigianali e industriali prevalentemente edificate, che comprende quelle zone totalmente o parzialmente edificate con prevalente funzione produttiva manifatturiera"; nel parere si rimanda con particolare attenzione alle prescrizioni impartite da AUSL stessa in sede di Commissione per i Nuovi Insediamenti Produttivi (parere Prot. 26298 del 22/02/2024), pubblicato sul sito della Regione Emilia-Romagna;

traffico e viabilità

in considerazione della riduzione del traffico di mezzi pesanti, della localizzazione dell'area di progetto e delle opere di miglioramento dell'innesto della viabilità comunale su quella provinciale mediante realizzazione di una rotatoria, si ritiene trascurabile l'effetto sul traffico e sulla viabilità esistente;

vibrazioni

non sono attesi impatti ambientali significativi;

inquinamento luminoso

non sono attesi impatti ambientali significativi;

ecosistemi e paesaggio

non sono attesi impatti ambientali significativi dall'attuazione della modifica;

RITENUTO CHE:

visti i criteri pertinenti per la verifica di assoggettabilità a VIA indicati nell'Allegato V alla Parte II del d.lgs. 152/06;

rilevato che dall'esame istruttorio svolto da ARPAE sul progetto, di cui alla richiamata relazione conclusiva per la procedura di verifica di assoggettabilità a VIA acquisita con nota prot. PG.2024.1130254 del 7 ottobre 2024, sulla base della documentazione presentata e delle osservazioni e dei contributi pervenuti, ed 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 "Modifica dell'impianto dell'Azienda NuovoCorso S.p.A. sito in loc. Borzano" Comune di Albinea (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. in fase di modifica AIA, dovrà essere presentato uno studio di fattibilità per eventuali specifici impianti di abbattimento odori che possano integrarsi con il lay-out impiantistico di progetto;
2. in fase di modifica AIA, per un maggiore approfondimento sugli aspetti gestionali di dettaglio, dovrà essere presentato un aggiornamento della Relazione previsionale di impatto acustico relativamente alla eventuale presenza di ulteriori impianti esterni o sorgenti sonore (quali zona di carico scarico, movimentazione mezzi interni...) che potrebbero essere significative dal punto di vista acustico;

nella sezione "pareri" nella banca dati delle valutazioni ambientali sono consultabili i contributi degli enti coinvolti di natura non ambientale, da prendere in considerazione per la successiva fase autorizzativa;

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 20 aprile 2018, n. 4 "Disciplina della valutazione dell'impatto ambientale dei progetti;

RICHIAMATI:

- la Legge regionale 26 novembre 2001, n. 43 "Testo Unico in materia di organizzazione e di rapporti di lavoro nella Regione Emilia-Romagna";
- la deliberazione di Giunta regionale 29 dicembre 2008 n. 2416 "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", per quanto applicabile;

- la deliberazione di Giunta regionale 07 marzo 2022 n. 325 "Consolidamento e rafforzamento delle capacità amministrative: riorganizzazione dell'ente a seguito del nuovo modello di organizzazione e gestione del personale", con decorrenza dal 1/4/2022;
- la deliberazione di Giunta regionale 22 dicembre 2023 n. 2317 "Disciplina Organica in materia di organizzazione dell'Ente e gestione del personale. Aggiornamenti in vigore dal 1°aprile gennaio 2024";
- la deliberazione di Giunta regionale 21 marzo 2022 n. 426 "Riorganizzazione dell'ente a seguito del nuovo modello di organizzazione e gestione del personale. Conferimento degli incarichi ai Direttori Generali e di Agenzia";
- la deliberazione di Giunta regionale 10 aprile 2017 n. 468 "Il sistema dei controlli interni nella Regione Emilia-Romagna", per quanto applicabile;
- la deliberazione di Giunta regionale 29 gennaio 2024 n. 157 "Piano Integrato delle Attività e dell'Organizzazione 2024-2026. Approvazione";
- la determinazione del Direttore Cura del Territorio e dell'Ambiente 25 marzo 2022 n. 5615 "Riorganizzazione della Direzione Generale Cura del Territorio e dell'Ambiente. Istituzione Aree di lavoro. Conferimento incarichi dirigenziali e proroga incarichi di posizione organizzativa";
- la determinazione del Direttore Cura del Territorio e dell'Ambiente 19 dicembre 2022 n. 24717 "Conferimento incarichi dirigenziali presso la Direzione Generale Cura Del Territorio e dell'ambiente";
- il decreto legislativo 14 marzo 2013, n. 33 "Riordino della disciplina riguardante il diritto di accesso civico e gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni";
- la determinazione 9 febbraio 2022 n. 2335 "Direttiva di indirizzi interpretativi degli obblighi di pubblicazione previsti dal decreto legislativo n. 33 del 2013. Anno 2022";

Viste altresì le circolari del Capo di Gabinetto del Presidente della Giunta regionale del 13/10/2017 PG/2017/0660476 e del 21/12/2017 PG/2017/0779385 contenenti le indicazioni procedurali per rendere operativo il sistema

dei controlli interni predisposto in attuazione della sopra citata deliberazione 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 del presente atto;

D E T E R M I N A

- 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 "Modifica dell'impianto dell'Azienda NuovoCorso S.p.A. sito in loc. Borzano" Comune di Albinea (RE) proposto da NuovoCorso S.p.A., per le valutazioni espresse in narrativa, nel rispetto delle condizioni ambientali di seguito indicate:
1. in fase di modifica AIA, dovrà essere presentato uno studio di fattibilità per eventuali specifici impianti di abbattimento odori che possano integrarsi con il lay-out impiantistico di progetto;
 2. in fase di modifica AIA, per un maggiore approfondimento sugli aspetti gestionali di dettaglio, dovrà essere presentato un aggiornamento della Relazione previsionale di impatto acustico relativamente alla eventuale presenza di ulteriori impianti esterni o sorgenti sonore (quali zona di carico scarico, movimentazione mezzi interni...) che potrebbero essere significative dal punto di vista acustico;
- b) di disporre che la verifica dell'ottemperanza delle condizioni ambientali di cui alla lettera a), punti 1 e 2, dovrà essere effettuata da ARPAE SAC Reggio Emilia;
- c) di disporre che il progetto dovrà essere realizzato coerentemente a quanto dichiarato nello studio ambientale preliminare e che dovrà essere trasmessa ad ARPAE SAC Reggio Emilia e alla Regione Emilia-Romagna - Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni, entro sessanta (60) dalla data di fine lavori, la certificazione di regolare esecuzione delle opere, ai sensi dell'art. 28, comma 7-bis, del d.lgs. 152/06, comprensiva di specifiche indicazioni circa la conformità delle opere rispetto al progetto depositato e alle condizioni ambientali prescritte;
- d) di dare atto che dovrà essere trasmessa la documentazione contenente gli elementi necessari alla

verifica dell'ottemperanza delle condizioni ambientali contenute nel provvedimento verifica di assoggettabilità a VIA all'Ente individuato al precedente punto b) per la relativa verifica ai sensi dell'art. 28, comma 3, del d.lgs. 152/2006. Si specifica che è disponibile apposita modulistica per agevolare l'invio della documentazione reperibile al seguente link: [Verifica di ottemperanza delle condizioni ambientali \(art.28 del d.lgs.152/2006\) - Valutazioni ambientali e autorizzazioni - Ambiente \(regione.emilia-romagna.it\)](http://regione.emilia-romagna.it). L'Ente preposto alla verifica dovrà trasmetterne l'esito ad ARPAE SAC di Reggio Emilia e alla Regione Emilia-Romagna - Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni, ai fini della pubblicazione nella banca dati delle valutazioni ambientali;

- e) di dare atto che la non ottemperanza delle condizioni ambientali contenute nel provvedimento di verifica di assoggettabilità a VIA sarà soggetta a diffida e ad eventuale sanzione, ai sensi dell'art. 29 del d.lgs. 152/2006;
- f) 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 dovrà essere reiterato, fatta salva la concessione, su istanza del proponente, di specifica proroga da parte dell'autorità competente;
- g) di trasmettere copia della presente determina al Proponente NuovoCorso S.p.A., al Comune di Albinea, alla Provincia di Reggio Emilia, all'AUSL di Reggio Emilia, all'ARPAE di Reggio Emilia;
- h) di pubblicare, per estratto, la presente determina dirigenziale sul BURERT e, integralmente, sul sito web delle valutazioni ambientali della Regione Emilia-Romagna;
- i) 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;
- j) 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.

DENIS BARBIERI