



COEM S.p.A.

Sede legale e produttiva: Via Stradone Secchia,32 - 42014, Roteglia (RE)

PROCEDURA DI VERIFICA - SCREENING -

AI SENSI LEGGE REGIONALE 4/2018

Categoria B.2.60

PROGETTO DI AGGIORNAMENTO TECNICO / IMPIANTISTICO

Progetto preliminare

COMMITTENTE	TIMBRO E FIRMA DEL LEGALE RAPPRESENTANTE DELLA COMMITTENTE	DATA
 COEM S.p.A. Via Stradone Secchia, 32 42014, Roteglia (RE)	 Mammi Battista 21.10.2024 15:35:29 GMT+02:00	16/10/2024

r_emiro.Giunta - Prot. 22/10/2024.1191364.E Copia conforme dell'originale sottoscritto digitalmente da Mammi Battista

INDICE

PREMESSA	3
1. ASPETTI GENERALI DEL PROGETTO	4
1.1 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO E CARATTERISTICHE DELL'AREA	4
1.2 CICLO PRODUTTIVO	5
1.3 DIAGRAMMA A BLOCCHI	7
1.4 DESCRIZIONE DEL PROGETTO	8

PREMESSA

Il presente elaborato riguarda la procedura di verifica (screening) cui è soggetta la ditta committente relativamente allo stabilimento sito in Via Stradone Secchia 32, Roteglia (RE), presso cui viene svolta l'attività di produzione di piastrelle in gres porcellanato.

L'azienda compirà modifiche tecnico gestionali all'interno del proprio fabbricato, installando un nuovo impianto per la creazione di ceramiche, che le permetta di rimanere competitiva all'interno del mercato ceramico mantenendo standard elevati sia di qualità e che di efficienza.

La normativa di riferimento relativa alla procedura di verifica (screening) è rappresentata da:

- D.Lgs 152/2006 "norme in materia ambientale";
- Legge Regionale 20 aprile 2018 n. 4 - Disciplina della valutazione dell'impatto ambientale dei progetti;
- Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13 - Riforma del sistema di governo regionale;
- Deliberazione della Giunta Regionale dell'Emilia-Romagna n. 1795 del 31 ottobre 2016
- Deliberazione della Giunta Regionale dell'Emilia-Romagna n. 1402 del 19 ottobre 2020

Nel procedimento previsto dall'articolo 20 D.lgs. 152/2006 al comma 4, si prevede che l'autorità competente, sulla base degli elementi di cui all'allegato V dello stesso decreto e tenuto conto delle osservazioni pervenute, debba verificare se il progetto abbia possibili effetti negativi e significativi sull'ambiente.

Se il progetto non ha impatti negativi e significativi sull'ambiente, l'autorità competente dispone l'esclusione dalla procedura di valutazione ambientale e, nel caso, impartisce le necessarie prescrizioni (comma 5).

Viceversa, se il progetto presenta possibili impatti negativi e significativi sull'ambiente si applicano le disposizioni degli articoli da 21 a 28 per la procedura di VIA (comma 6).

L'opera è soggetta a screening ai sensi dell'articolo 5 comma 1 lettera b) L.R. 4/2018 in quanto modifica di un impianto esistente (A.I.A. rilasciata con protocollo n° 39320 del 10/07/2013) ricadente al punto Allegato B della LR 4/18 sulla VIA, punto/lettera B.2.60.

L'articolo 10 della sopra citata L.R. 20 aprile 2018 n. 4 prevede che per i progetti assoggettati alla procedura di verifica (screening) ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lett. b), il proponente presenta domanda all'autorità competente ovvero al SUAP, ai sensi e secondo le modalità di cui all'articolo 20, comma 1, del decreto legislativo n. 152 del 2006.

Alla domanda sono allegati i seguenti documenti:

- a) progetto preliminare;
- b) lo studio ambientale preliminare relativo all'individuazione e valutazione degli impatti ambientali del progetto, che evidenzia tra l'altro motivazioni, finalità e possibili alternative di localizzazione e d'intervento;
- c) una relazione sulla conformità del progetto alle previsioni in materia urbanistica, ambientale e paesaggistica;

- d) la dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà ai sensi dell'articolo 47 del decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000, n. 445 (Testo unico delle disposizioni legislative e regolamentari in materia di documentazione amministrativa. (Testo A), del costo previsto di progettazione e realizzazione del progetto;
- e) la ricevuta di avvenuto pagamento delle spese istruttorie di cui all'articolo 28.
- f) l'avviso al pubblico che deve indicare il proponente, la denominazione, la descrizione sintetica e la localizzazione del progetto nonché le modalità ed i termini di consultazione della documentazione

Nel presente elaborato si relazionerà sul progetto preliminare, descrivendo le modifiche impiantistiche che si intendono apportare e la configurazione complessiva finale.

1. ASPETTI GENERALI DEL PROGETTO

1.1 INFORMAZIONI SULL'IMPIANTO E CARATTERISTICHE DELL'AREA

Coem S.p.A. è un'industria ceramica che svolge attività di fabbricazione e confezionamento di prodotti ceramici composta da due siti produttivi:

- Via Stradone Secchia, 32 Roteglia di Castellarano (RE)
- Via Cameazzo, 25 Fiorano Modenese (MO) - ex Ceramica Fioranese

L'azienda viene fondata nel 1973, quando Ceramiche Cotto Emiliano COEM S.p.A. inizia con la produzione di semilavorati ceramici per la produzione di piastrelle smaltate in ricottura. Nel 1992 - "Ceramica Fioranese" entrò a fare parte del gruppo, apportando la propria esperienza trentennale nella produzione di bicottura tradizionale e prodotto smaltato. Nel 2000 ci fu l'avvio della produzione in entrambi gli stabilimenti di "Ecogres", nome che identifica il gres porcellanato COEM ottenuto anche col recupero dei materiali di scarto del ciclo produttivo. Inoltre nel 2012 venne realizzato un innovativo impasto per gres ceramico denominato "Eco++" che oltre a utilizzare altissime percentuali di vetri di scarto cuoce a temperature inferiori rispetto a un gres tradizionale riducendo del 40% le emissioni di CO₂ in cottura rispetto a un gres porcellanato tradizionale, conforme ai limiti Ecolabel.

L'azienda, per entrambi i siti produttivi, è in possesso delle seguenti registrazioni / certificazioni ambientali:

- Registrazione EMAS n° IT - 001359
- ISO 14001:2015
- Certificazione di prodotto per l'alto contenuto di materiale riciclato

L'intero insediamento copre attualmente una superficie totale di circa 141.000 m² di cui 55.600 m² coperti.

Le superfici sopra esposte rimarranno invariate anche a seguito delle modifiche oggetto della presente procedura, in quanto l'impianto in progetto sarà collocato sull'area esistente nella quale l'azienda esercita la sua attività.

La lavorazione avviene per n. 7 giorni alla settimana (3 turni), mediamente per 48 settimane/anno.

Nelle immediate vicinanze dello stabilimento sono presenti edifici o strutture adibite ad attività produttive similari a quelle esercitate da COEM (Industrie Ceramiche).

La destinazione d'uso delle aree circostanti il sito produttivo è principalmente industriale a nord e a ovest e rurale / boschiva a est ed ovest.

A sud/est dello stabilimento è presente l'alveo del fiume Secchia.

1.2 CICLO PRODUTTIVO

L'azienda COEM S.p.A., relativamente allo stabilimento ubicato a Roteglia in via Stradone Secchia n° 32, produce piastrelle in gres porcellanato ed è in possesso dell'Autorizzazione integrata Ambientale (AIA) rilasciata con protocollo n° 39320 del 10/07/2013.

L'impianto opera in ciclo completo in quanto l'atomizzato viene prodotto interamente partendo dalle materie prime necessarie

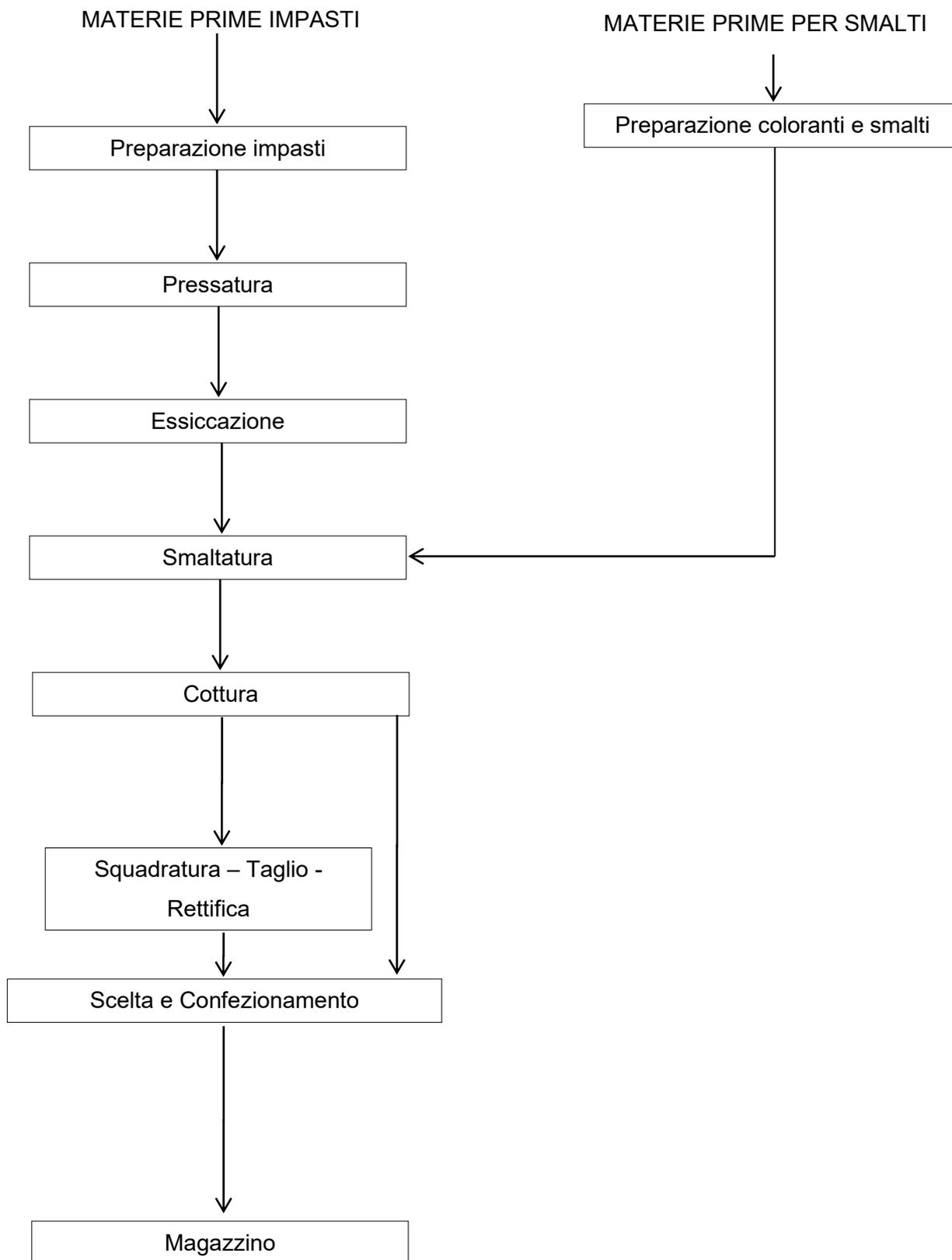
Di seguito si riporta una descrizione sintetica del processo produttivo costituito dalle seguenti fasi:

1. Ingresso e stoccaggio delle materie prime per impasto - le materie prime giungono in stabilimento tramite autotreni e vengono stoccate in box, situati in un'area coperta dello stabilimento, opportunamente separati ed identificati;
2. Macinazione delle materie prime - la macinazione avviene a umido all'interno di mulini tamburlani ottenendo una sospensione acquosa chiamata "barbottina" (umidità del 30% circa) la quale viene stoccata all'interno di vasche di acciaio e continuamente movimentate tramite agitatori per evitare la sedimentazione dei materiali solidi presenti in sospensione;
3. Atomizzazione della barbottina - questa fase del processo produttivo consiste nell'essiccamento a spruzzo in correnti d'aria calda (circa 600 °C) della barbottina. La sospensione viene iniettata ad alta pressione (20-30 bar), attraverso pompe e pistoni, all'interno di una camera di essiccamento, dove viene nebulizzata da un'apposita corona di ugelli. La polvere così ottenuta (atomizzato), che è caratterizzata da un'umidità del 5-6% circa, possiede una distribuzione granulometrica ottimale, in termini di scorrevolezza, per le fasi successive del ciclo produttivo. La barbottina in ingresso all'atomizzatore può essere miscelata con coloranti da impasto, opportunamente dosati in percentuale, in modo da ottenere polveri colorate, fondamentali per la produzione di piastrelle in grès porcellanato;
4. Pressatura - la pressatura costituisce quella fase del processo di produzione che fornisce alla polvere atomizzata una consistenza meccanica sufficiente per la sua successiva movimentazione, creando la piastrella cruda. All'interno dello stabilimento sono presenti due diverse tecniche di pressatura: pressatura discontinua e pressatura in continuo;
5. Essiccamento - la fase di essiccamento ha la funzione di ridurre il contenuto d'acqua all'interno delle piastrelle crude, al duplice scopo di irrobustire il prodotto e renderlo quindi adatto ad essere movimentato e di ridurre il tempo di durata del successivo ciclo di cottura;

6. Smaltatura - L'operazione di smaltatura consiste nella distribuzione, sulla superficie delle piastrelle crude passanti lungo le linee, di vari materiali dotati di caratteristiche estetiche diverse: smalti, fiammature, paste serigrafiche, sali compenetranti, engobio, graniglie minerali e applicazione mediante inkjet. Le tecniche di applicazione sono tante e variabili a seconda del prodotto utilizzato e del tipo di risultato che si vuole ottenere. I semilavorati utilizzati per le diverse applicazioni durante questa fase del ciclo produttivo sono preparati all'interno dello stabilimento tramite la macinazione ad umido delle opportune materie prime (fritte, caolini, sabbie silicee, pigmenti colorati, basi serigrafiche, ecc);
7. Cottura - questa fase del ciclo produttivo consiste nella cottura del pezzo ceramico, realizzata sottoponendo le piastrelle crude ad un ciclo termico mediante il quale sono conferite ad esse le caratteristiche meccaniche e le proprietà di inerzia chimico-fisica;
8. Lucidatura, taglio e rettifica - sono presenti due linee di taglio e rettifica a secco e una linea di lucidatura taglio e rettifica a umido. Questo processo di lavorazione delle piastrelle, tramite un impianto di taglio a spacco, mole abrasive e incisione, permette di ottenerne la dimensione voluta e la perfetta calibratura, quindi un prodotto finale maggiormente omogeneo e con una maggior flessibilità produttiva, visto che dalla stessa piastrella si possono ottenere prodotti finali di dimensioni diverse, diminuendo i cambi di formato e i vuoti forno.
9. Scelta e Confezionamento - dopo la fase di taglio, rettifica, lucidatura o direttamente dopo la fase di cottura si ha la scelta delle piastrelle eseguita sia automaticamente che manualmente e in questa fase viene definita la qualità, il calibro e il tono del materiale. durante questa fase, tutte le piastrelle vengono controllate in termini di dimensioni e qualità;
10. Magazzino spedizioni - i pallet su cui sono state posizionate le scatole di prodotto finito vengono stoccati in un apposito parcheggio; il prodotto è quindi pronto per essere spedito, tramite autotreni, al cliente.

Per la descrizione del ciclo produttivo vedi sottostante diagramma a blocchi.

1.3 DIAGRAMMA A BLOCCHI



1.4 DESCRIZIONE DEL PROGETTO

Il presente elaborato riguarda la procedura di verifica (screening) cui è soggetta la ditta committente relativamente allo stabilimento sito in Via Stradone Secchia 32, Roteglia di Castellarano (RE), presso cui viene svolta l'attività di produzione di piastrelle in gres porcellanato.

Oggetto del presente screening è il progetto di impianto per la produzione di lastre in gres porcellanato con il supporto della seguente linea impiantistica:

- Silos;
- Linea continua per formatura lastre gres per grandi formati;
- Essiccatoio orizzontali zero fuel;
- Linea smalteria macchine digitali con applicazione colla a base acqua;
- Essiccatoio a tunnel per lastre che contengono colle funzionante con aria calda generata dalla miscelazione di flussi proveniente dallo scambiatore di calore del filtro fumi miscelata con aria ambiente per ottenere una temperatura di esercizio 80°, le mattonelle permangono dentro il tunnel per 3 ore;
- Forno lungo 136,5 x 2,230 metri;
- Linea di rettifica a secco e lappatura a umido (con filtropressa);

Le piastrelle andranno poi nelle scelte esistenti;

Il tutto sarà realizzato senza la necessità di opere edili significative in quanto gli impianti saranno collocati all'interno di strutture esistenti, utilizzando prevalentemente l'area produttiva dedicata un tempo all'impianto di produzione del biscotto.