



C.B.C. S.p.A.

Sede legale e produttiva: Via Pescarolo n.1, 41048, Prignano sulla Secchia (MO)

PROCEDURA DI VERIFICA - SCREENING -

AI SENSI LEGGE REGIONALE 4/2018

Categoria B.2.60

PROGETTO DI AGGIORNAMENTO TECNICO / IMPIANTISTICO

**Studio ambientale preliminare e
conformità agli strumenti di
programmazione – Relazione di
integrazione volontaria**

COMMITTENTE	TIMBRO E FIRMA DEL LEGALE RAPPRESENTANTE DELLA COMMITTENTE	DATA
C.B.C. S.p.A. Via Pescarolo n.1, 41048, Prignano sulla Secchia (MO)		

A seguito di quanto precedentemente presentato, l'azienda C.B.C. S.p.A., ha deciso di effettuare alcune modifiche all'aspetto impiantistico a seguito dell'installazione del nuovo impianto di atomizzazione, soggetto delle precedenti relazioni.

Nello specifico, l'azienda intende per motivi produttivi e di mercato smantellare la parte impiantistica relativa alla macinazione a secco attualmente presente, dismettendo di fatto la produzione presso lo stabilimento di Via Pescarolo n.1. Di conseguenza l'unica produzione che rimarrà sarà la realizzazione di impasto ceramico per gres porcellanato, a seguito della realizzazione degli impianti oggetto della presente procedura, e continuerà la commercializzazione di allumina.

La seguente relazione è volta ad analizzare quale impatto questa variazione avrà, sulle varie matrici ambientali precedentemente analizzate.

1. Bilancio delle risorse naturali tra lo stato di fatto e di progetto (consumi energetici e idrici, produzione rifiuti, traffico indotto, ecc.);

Nel presente capitolo verranno analizzate per ciascuna matrice la situazione complessiva dello stabilimento nella configurazione pre e post modifica.

A tal proposito si segnala come il confronto, con particolare riferimento a matrici ambientali interessate da incrementi molto rilevanti, possa perdere di significatività a fronte dell'inizio di una nuova produzione (impasto ceramico per gres porcellanato) e rispetto a una situazione presente che vede pochissima richiesta per i prodotti attualmente realizzati (impasto macinato a secco per piastrelle in bicottura).

Inoltre, si segnala che attualmente l'azienda lavora con prodotti con bassissime percentuali di umidità, mentre l'impianto che andrà installato lavora per essiccazione di un prodotto liquido (barbottina).

1.1 MATERIE PRIME

Alla luce dell'installazione del nuovo impianto di produzione di atomizzato che avrà una potenzialità massima di circa 95.400 t/anno, si prevede un utilizzo di materie prime di circa 100.000 t/anno.

Considerando che attualmente l'azienda utilizza circa 80.000 t/anno di materie prime per la macinazione a secco e che i relativi impianti verranno smantellati, l'incremento previsto corrisponde a circa 20.000 t/anno.

1.2 RIFIUTI

Relativamente alla produzione di rifiuti, l'attività in esame produce una quantità minima di rifiuti, principalmente non legate al ciclo produttivo

In particolare, essi sono principalmente:

- olio esausti
- maniche provenienti dai gruppi filtranti
- pallet di legno
- big bags

Visto che la tipologia di rifiuti prodotti non è strettamente correlata al ciclo produttivo, relativamente a queste tipologie non ci si aspettano incrementi significativi.

L'azienda è in possesso di un'autorizzazione per il recupero dei rifiuti provenienti da altre realtà produttive (principalmente settore ceramico). Le tipologie di rifiuti autorizzate sono:

- EER 10.12.01 scarti di mescole non sottoposte a trattamento termico
- EER 10.12.08 scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)
- EER 08.02.03 sospensioni acquose contenenti materiali ceramici

L'inserimento del nuovo reparto permetterà di ottimizzare la capacità di recupero attualmente autorizzata, ad oggi sottoutilizzata. Di conseguenza lo stabilimento rappresenterà una possibilità di riutilizzo e recupero di rifiuti ceramici ad oggi non presente in questo contesto geografico – produttivo.

La dismissione della produzione di impasti per piastrelle in bicottura comporterà sicuramente una riduzione nella produzione dei rifiuti rispetto alla situazione attuale ma che verosimilmente verrà compensata con la produzione di rifiuti collegati alla nuova impiantistica, come sopra descritto.

1.3 ENERGIA TERMICA

La nuova installazione avrà un significativo consumo di energia termica.

Nello specifico, nel corso del 2023 l'azienda ha utilizzato un quantitativo di gas metano pari a 103.158 Nm³/anno.

Si stima, con l'installazione del nuovo impianto, un consumo di circa 3.000.000 Nm³/anno di gas metano.

L'impiantistica che si intende installare per la realizzazione del nuovo reparto sarà di ultima tecnologia, e pertanto finalizzata al contenimento e all'ottimizzazione dei consumi energetici.

Alla luce della rimozione di parte dell'impiantistica presente e che attualmente prevede l'utilizzo di gas metano a uso produttivo (riscaldamento all'interno dei mulini) gli attuali consumi verranno pressoché azzerati ma si ritengono irrilevanti rispetto ai consumi collegati al nuovo reparto di macinazione a umido e atomizzazione.

1.4 ENERGIA ELETTRICA

Relativamente ai consumi di energia elettrica, nel corso del 2023 l'azienda ha utilizzato 1.366.313 kWh/anno di energia elettrica.

Nella configurazione impiantistica futura si stima un consumo di circa 7.500.000 kWh/anno.

L'impiantistica che si intende installare per la realizzazione del nuovo reparto sarà di ultima tecnologia, e pertanto finalizzata al contenimento e all'ottimizzazione dei consumi energetici.

Alla luce della rimozione di parte dell'impiantistica presente e che attualmente incidono in modo rilevante sui consumi elettrici dello stabilimento, l'incremento dei consumi elettrici è stimato in circa 6.000.000 – 6.500.000 kWh/anno.

1.5 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Relativamente ai prelievi di acqua nel corso del 2023, l'azienda ha prelevato 2.191 m³ di acqua.

L'acqua prelevata viene utilizzata a scopi produttivi (umidificazione degli impasti) e per usi civili.

Il nuovo impianto produttivo consumerà circa 32.000 m³ di acqua.

Non essendoci fonti di approvvigionamento diverse dall'acquedotto si comunica che l'azienda chiederà l'autorizzazione all'emungimento di acque superficiali del "Torrente Pescarolo" per poter utilizzare acqua di qualità inferiore, ma compatibile con il ciclo produttivo, in sostituzione di acqua potabile prelevata dall'acquedotto.

Relativamente agli scarichi idrici, ad oggi l'azienda presenta solo scarichi civili e le modifiche richieste non comporteranno nessuna variazione a tale configurazione.

La sospensione della produzione dell'impasto per piastrelle in bicottura, ridurrà leggermente e non in modo significativo l'incremento nei consumi idrici.

1.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Si riporta di seguito il quadro riassuntivo delle emissioni attualmente autorizzate:

Emis-sione n°	Provenienza	Portata Nmc/h	Altezza m	Durata ore/di	Inquinanti	Limiti mg/Nmc	Depu-ratore	Autocon-trolli
E1	Macinazione	50.000	12	24	Polveri totali	20 (*)	Filtro a maniche	Semestrali
					Silice libera cristallina	5 (**)		
E3	Granulazione	20.000	10	24	Polveri totali	20 (*)	Filtro a maniche	Semestrali
					Silice libera cristallina	5 (**)		
E4	Pulizia pneumatica	2.000	10	24	Polveri totali	20 (*)	Filtro a maniche	Semestrali
					Silice libera cristallina	5 (**)		
E5	Mulino pendolare 1	30.000	10	24	Polveri totali	20 (*)	Filtro a maniche	Semestrali
					Silice libera cristallina	5 (**)		
E6	Mulino pendolare 2	35.000	10	24	Polveri totali	20 (*)	Filtro a maniche	Semestrali
					Silice libera cristallina	5 (**)		
E7	Silos allumina	2.300	10	4	Polveri totali	20 (*)	Filtro a maniche	Semestrali
					Silice libera cristallina	5 (**)		

(*) limiti proposti dalla ditta

(**) limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte di eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

Relativamente alle emissioni in atmosfera le modifiche impiantistiche oggetto del presente Studio comporteranno la creazione di nuovi punti di emissione e la modifica di un punto di emissione esistente. **La rimozione di parte dell'impiantistica presente comporterà l'eliminazione di tre punti di emissione nominati E1, E5 ed E6**

I punti di emissione introdotti saranno i seguenti:

PUNTO DI EMISSIONE N. E8 – ASPIRAZIONE TRAMOGGE	
Portata massima (Nmc/h)	30.000
Durata (h/g)	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	20
Silice libera cristallina (mg/Nmc)	5

PUNTO DI EMISSIONE N. E9 – ATOMIZZATORE	
Portata massima (Nmc/h)	52.000
Durata (h/g)	24
Materiale Particellare (mg/Nmc)	30
Silice libera cristallina (mg/Nmc)	5
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35

La modifica dei punti di emissione esistenti riguarderà l'emissione E3, originariamente collegata alla granulazione, attualmente sospesa, verrà riattivata e collegata (mantenendo i valori limite invariati rispetto a quanto attualmente autorizzato) all'impianto di aspirazione dei silos e dell'impianto di carico.

Si allega elaborato grafico riportante il posizionamento indicativo dei nuovi punti di emissione.

Riassumendo il nuovo quadro riassuntivo delle emissioni, sarà il seguente:

Emissione n°	Provenienza	Portata Nmc/h	Altezza	Durata ore/dì	Inquinanti	Limiti mg/Nmc	Depuratore
E3	Aspirazione silos e impianto di carico	20.000	10	24	Polveri totali	20	Filtro a maniche
					Silice libera cristallina	5	
E4	Pulizia pneumatica	2.000	10	24	Polveri totali	20	Filtro a maniche
					Silice libera cristallina	5	
E7	Silos allumina	2.300	10	4	Polveri totali	20	Filtro a maniche
					Silice libera cristallina	5	
E8	Aspirazione tramogge	30.000	10	24	Polveri totali	20	Filtro a maniche
					Silice libera cristallina	5	
E9	Atomizzatore	52.000	25	24	Polveri totali	30	Filtro a maniche
					Silice libera cristallina	5	
					Ossidi di Azoto (come NO₂)	350	
					Ossidi di Zolfo (come SO₂)	35	

In grassetto e in rosso le modifiche relative al nuovo impianto

Si allega un foglio di calcolo dove viene calcolato e dettagliato per ogni inquinante l'aumento del flusso di massa richiesto rispetto a quello autorizzato per gli inquinanti attualmente presenti.

Si riporta una tabella riassuntiva con indicato il **decremento** del flusso di massa, per gli inquinanti a oggi autorizzati, in particolare "Polveri totali":

Inquinante	Flusso di massa configurazione attuale	Flusso di massa configurazione futura	Incremento del flusso di massa iniziale (%)
Polveri totali	65,9 kg/gg	62,6 kg/gg	-5,1%

Per completezza di informazione, si segnala che per meri errori di battitura / inserimento dati, i valori di portata indicati nella prima versione inviata del file "flusso di massa" risultavano non corretti. Si rimanda alla versione allegata alla presente integrazione volontaria.

1.7 TRASPORTI

Relativamente ai trasporti si avrà lieve incremento dei trasporti collegati in particolare ai seguenti aspetti:

- trasporto materie prime per l'impasto ceramico
- trasporto prodotto finito
- trasporto rifiuti - come analizzato all'interno del paragrafo 1.2 l'incremento dei rifiuti, non sarà significativo e quindi anche i relativi viaggi per il conferimento, non subiranno variazioni significative.

Nella tabella successiva si riassumono gli aumenti di viaggi per ognuna delle categorie sopra esposte basandosi sui valori di incremento stimati nei diversi paragrafi precedenti e considerando una capacità di carico dei mezzi pari a 30 t.

Tipologia di trasporto	Numero di viaggi attuali (A/R)	Numero di viaggi al dì in più (A/R)
Trasporto materie prime impasto ceramico	10 viaggi al giorno	12 viaggi al giorno
Trasporto prodotto finito	10 viaggi al giorno	12 viaggi al giorno
Trasporto rifiuti	NESSUN INCREMENTO SIGNIFICATIVO	NESSUN INCREMENTO SIGNIFICATIVO

Alla luce della dismissione della produzione di impasto per bicottura si azzereranno i viaggi (sia di materia prima che di prodotto finito) collegati a questa tipologia produttiva. Rimarranno i viaggi collegati alla commercializzazione dell'allumina.

2. MITIGAZIONE DEGLI IMPATTI

In relazione a quanto descritto all'interno della parte IV, capitolo 2 dello Studio Ambientale e alla luce dei dati analizzati e delle considerazioni fatte all'interno del presente studio si ritiene che le matrici ambientali maggiormente interessate dagli impatti generati dall'ampliamento richiesto siano le emissioni in atmosfera, rumore, energia e il prelievo idrico.

Si conferma l'intenzione di non realizzare il reparto di atomizzazione presso lo stabilimento di Via Pescarolo Il Tronco n° 300. Di seguito si aggiornano le informazioni contenute, relativo alle mitigazioni previste per le matrici ambientali maggiormente rilevanti.

2.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Come precedentemente dichiarato l'azienda, rinuncia a costruire il medesimo impianto presso lo stabilimento di Via Pescarolo Il tronco, n.300 (attualmente già autorizzato) ed **elimina** tre emissioni in atmosfera (E1, E5 ed E6) tra quelle attualmente autorizzate, inoltre ha deciso di utilizzare anche aspirazioni già presenti in azienda (E3) al servizio del nuovo impianto, **comportando una totale compensazione e addirittura un calo dell'inquinante "polveri" rispetto alla situazione attualmente autorizzata. Si allega file "flusso di massa" aggiornato relativo a tale inquinante.**

Relativamente al punto di emissione collegato all'atomizzatore, la portata richiesta (52.000 Nmc/h) risulta inferiore rispetto a quella precedentemente autorizzata (pari a 66.000 Nmc/h), comportando un considerevole calo degli inquinanti emessi in atmosfera e diversi da "polveri",

Per completezza di informazione e alla luce di quanto sopra riportato si specifica che, relativamente allo stabilimento di via Pescarolo Il Tronco n° 300, si rinuncerà alla realizzazione del punto di emissione "E17 – atomizzatore" ma non al punto di emissione "E16 – reparto atomizzazione", il quale verrà utilizzato per migliorare le aspirazioni attualmente presenti e per modifiche impiantistiche che l'azienda intende effettuare presso tale stabilimento e che saranno oggetto di apposita domanda di modifica dell'AIA vigente.

2.2 RUMORE

A differenza di quanto dichiarato nelle precedenti relazioni, avendo eliminato tre punti di emissione, e le rispettive sorgenti sonore, **la modifica impiantistica analizzata rappresenta una mitigazione della matrice "rumore".**

Tutti i nuovi punti di emissione saranno dotati di silenziatori e i ventilatori saranno posizionati all'interno dei locali aziendali o dotati di compartimentazioni per l'abbattimento degli impatti.

Avendo già presentato una relazione di "valutazione previsionale di impatto acustico" nelle precedenti domande, ove si evidenziava il rispetto sia delle rumorosità a confine che presso i recettori presenti, che prendeva in considerazione sorgenti sonore che non saranno più presenti in azienda, non si ritiene necessario effettuare nuovi calcoli ante-operam per la verifica delle rumorosità, ma esse saranno verificate direttamente in sede di collaudo acustico.

2.3 PRELIEVI IDRICI

L'azienda intende realizzare otto vasche di accumulo di acqua piovana per un totale di 240 m³ finalizzate alla raccolta e successivo riutilizzo in produzione delle acque piovane provenienti dalle coperture aziendali.

2.4 CONSUMI ENERGETICI

L'azienda, a parziale copertura dei consumi energetici, intende realizzare un impianto fotovoltaico da circa 400 kW, sulle coperture aziendali, per un totale di circa 480.000 kWh all'anno di energia prodotta.