

ARPAE SAAE Parma

parma@pec.arpae.it

Provincia di Parma

protocollo@postacert.provincia.parma.it

Comune di Borgo Val di Taro

protocollo@postacert.comune.borgotaro.pr.it

Unione dei Comuni Valli Taro e Ceno

protocollo@pec.unionetaroceno.pr.it

Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Parma

com.parma@cert.vigilfuoco.it

Ente di gestione dei Parchi e della biodiversità dell'Emilia Occidentale

protocollo@pec.parchiemiliaoccidentale.it

Agenzia per la Sicurezza del Territorio e la Protezione Civile

Servizio Sicurezza Territoriale e Protezione Civile – Parma

stpc.parma@postacert.regione.emilia-romagna.it

AUSL di Parma Distretto Valli Taro e Ceno

serv_ipub_borgotaro@pec.ausl.pr.it

SNAM RETE GAS SpA

distrettoceor@pec.snam.it

lavoriceor@pec.snamretegas.it

Montagna 2000 SpA

montagna2000@legalmail.it

E - distribuzione SpA

e-distribuzione@pec.e-distribuzione.it

Arpae APA Ovest PARMA

SSA/ST

Oggetto

LR 04/18, Dlgs 152/06 smi art. 27-bis.

Procedura per il rilascio del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale e del provvedimento di Valutazione di Impatto Ambientale comprensivo di AIA CPL Concordia, modifica di AIA Laminam e AU ai sensi del Dlgs 115/08 relativi al progetto di “Nuovo impianto di cogenerazione (motore a combustione interna) alimentato a gas metano di rete avente capacità di generazione elettrica di 3,354 MWe e potenza termica introdotta di circa 7,520 MWt” da ubicarsi presso lo stabilimento Laminam S.p.A. Via Primo Brindani 1, Borgo Val di Taro (PR) proposto da Laminam SpA e CPL Concordia Soc. Coop.

INTEGRAZIONI

La presente relazione integrativa costituisce parte dei contributi di risposta alla richiesta di integrazioni pervenuta il 24/04/2026 nell’ambito dell’istruttoria per il Provvedimento Autorizzativo Unico ai sensi dell’art. 27 bis del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. relativa al progetto denominato “Nuovo impianto di cogenerazione (motore a combustione interna) alimentato a gas metano di rete avente capacità di generazione elettrica di 3,354 MWe e potenza termica introdotta di circa 7,520 MWt” da ubicarsi presso lo stabilimento Laminam S.p.A. Via Primo Brindani 1, Borgo Val di Taro (PR) proposto da Laminam SpA e CPL Concordia Soc. Coop.

Nel dettaglio, il presente contributo fornisce riscontro al documento denominato “**Allegato 3**” (Prot. n. 29623 del 17/04/2026), acquisito agli atti da ArpaE con Prot n. 70415 del 17/04/2026, e riguarda la richiesta di integrazioni trasmessa dall’ Ente: AUSL di Parma.

Richiesta 1

- considerato che l'ottimizzazione del ciclo produttivo dovrebbe portare, pur non superando i quantitativi giornalieri e annui attualmente autorizzati, a un aumento del quantitativo annuo prodotto, si chiede una analisi di dettaglio dei livelli di produzione medi degli ultimi anni (2022-2025) e la previsione di produzione successivamente all'inserimento della nuova linea di decorazione e del nuovo essiccatoio;

Di seguito si riportano i livelli di produzione del quadriennio 2022-2025 relativi allo stabilimento oggetto della presente valutazione.

Descrizione	2022	2023	2024	2025	udm
Produzione	2.551.527	1.694.040	2.496.000	2.646.000	m ² /anno
	54.821	34.673	58.054	65.332	t/anno
Peso medio	21,5	20,5	23,3	24,7	Kg/m ²
Produtz. Media giornaliera	170	106	189	199	t/giorno
Coefficiente medio di riempimento del forno	42,5%	26,5%	47,3%	49,8%	%

La capacità produttiva teorica dei forni attualmente installati e autorizzati costituisce il valore massimo tecnicamente conseguibile dall'impianto in condizioni operative pienamente ottimizzate e standardizzate, ed è da intendersi come riferimento di progetto raggiungibile qualora tutte le variabili che influenzano il processo produttivo risultino ridotte, stabilizzate e riconducibili a configurazioni omogenee e ripetitive.

Con riferimento al periodo temporale oggetto di analisi, occorre preliminarmente evidenziare che il secondo forno è entrato in esercizio a fine 2021. Gli anni immediatamente successivi (2022 e parte del 2023) risultano pertanto caratterizzati da una fase fisiologica di avviamento, consolidamento e ottimizzazione progressiva dell'intero sistema produttivo. Tale fase non ha riguardato esclusivamente il forno come singola unità impiantistica, ma ha interessato l'insieme delle linee produttive, delle macchine collegate, degli impianti ausiliari e dell'organizzazione complessiva dei flussi di produzione.

Nel corso di questa fase di messa a regime, una parte della capacità teorica installata è stata gestita in modo controllato e graduale, al fine di consentire la piena integrazione del nuovo forno nel ciclo produttivo, la stabilizzazione dei parametri di processo e la qualifica industriale dei prodotti. Tale approccio risponde a prassi consolidate nel settore ceramico, in particolare per stabilimenti caratterizzati da elevata complessità tecnologica e da produzioni ad alto valore aggiunto.

Un elemento centrale che incide sull'utilizzo effettivo della capacità teorica dei forni è rappresentato dal mix produttivo, il quale è determinato esclusivamente dalle richieste della clientela. Lo stabilimento opera, infatti, secondo una logica "make to order", nell'ambito della quale sono le esigenze commerciali a definire in modo vincolante spessori, formati, colori, superfici, destinazioni d'uso e volumi produttivi. Ne consegue che la pianificazione industriale e l'assetto produttivo non sono orientati alla saturazione costante della capacità teorica, bensì all'esecuzione puntuale delle commesse acquisite.

In tale contesto, i cicli di cottura dipendono in modo diretto dall'uso finale del prodotto e vengono definiti a monte in funzione delle specifiche di prodotto stabilite dall'area commerciale. In generale, nell'industria ceramica, i prodotti destinati a pavimento e rivestimento presentano cicli di cottura significativamente più rapidi rispetto ai prodotti destinati all'arredo. Questi ultimi, infatti, non costituiscono un prodotto finito

immediatamente installabile, bensì un semilavorato che deve successivamente subire ulteriori lavorazioni meccaniche e di finitura. Per tale ragione, i prodotti per arredo, di cui è ricca la nostra gamma, richiedono cicli di cottura molto più lunghi e controllati, finalizzati a evitare tensionamenti interni, difetti strutturali e criticità che potrebbero compromettere le lavorazioni successive.

La coesistenza, all'interno dello stesso impianto, di prodotti destinati a usi finali profondamente differenti allo stato attuale viene gestita uniformando i cicli di cottura a quelli relativi alla massima qualità possibile, ma ciò non toglie che mutando le richieste del mercato non si possa passare a cicli molto più rapidi saturando maggiormente i forni. A ciò si aggiungono i frequenti cambi di formato, colore e tipologia di prodotto, che richiedono operazioni di regolazione, assestamento e ri-standardizzazione del processo, particolarmente significative nelle fasi successive all'avviamento del secondo forno.

Da quanto premesso, risulta evidente che la capacità teorica massima dei forni rimane tecnicamente raggiungibile qualora il mix produttivo sia orientato verso prodotti omogenei, formati ripetitivi e cicli standardizzati più rapidi, con riduzione delle variabili sopra descritte. Gli scostamenti osservati nel periodo 2022–2024 devono pertanto essere correttamente interpretati come coerenti con una fase temporale di avviamento e consolidamento post-installazione del secondo forno e con un modello produttivo deliberatamente orientato alla personalizzazione, alla qualità e alla risposta alle richieste del mercato.

Alla luce di quanto esposto nei paragrafi precedenti, l'inserimento della quarta linea di decorazione e del relativo essiccatoio si configura come un **intervento in grado di incrementare l'efficienza complessiva del sistema produttivo**. A parità di condizioni operative, di mix produttivo e di assetto di esercizio, tale intervento è ragionevolmente in grado di determinare un aumento dei volumi produttivi complessivi stimabile nell'ordine del 5–10%, in quanto consente una maggiore fluidità delle fasi di decorazione ed essiccazione, riducendo potenziali colli di bottiglia a monte del ciclo di cottura.

Resta fermo che tale incremento è valutato assumendo il mantenimento delle attuali condizioni di lavoro, caratterizzate da elevata variabilità del mix produttivo, logica "make to order", differenziazione dei cicli di cottura in funzione dell'uso finale del prodotto ed elevati standard qualitativi. Qualora tali condizioni iniziali venissero modificate, orientando la produzione verso assetti maggiormente standardizzati e omogenei, anche i parametri di funzionamento dei forni potrebbero progressivamente avvicinarsi ai valori corrispondenti alla piena capacità produttiva teorica autorizzata.

Ne consegue che l'intervento proposto **non comporta il superamento delle capacità autorizzate**, ma **si inserisce in un quadro di ottimizzazione e migliore utilizzo dell'assetto impiantistico esistente, garantendo coerenza tra potenzialità produttive**, modalità operative reali e valutazione degli impatti ambientali, in particolare in relazione alle emissioni in atmosfera.

Richiesta 2

- sia redatto un bilancio emissivo complessivo che tenga in considerazione sia gli inquinanti emessi dalla ditta Laminam dopo le modifiche in previsione sulla linea, che quelli provenienti dal nuovo cogeneratore di CPL Concordia evidenziando le differenze rispetto all'autorizzato

Si rimanda all'elaborato SIA.06 redatto e consegnato in rev.01. L'elaborato è predisposto al fine di aggiornare e integrare le valutazioni già presentate in sede di avvio istanza, con particolare riferimento al quadro emissivo

dello stabilimento, alla definizione degli scenari emissivi, alla modellistica diffusionale e alla valutazione degli effetti sulla qualità dell'aria presso i recettori.

Il documento, pertanto, aggiorna e sostituisce integralmente, per gli aspetti relativi alla componente atmosfera, lo studio di dispersione precedentemente trasmesso nonché le valutazioni ambientali connesse all'impatto emissivo del progetto presentato. Contestualmente, aggiorna il quadro emissivo di riferimento, integrando (ed evidenziando) le modifiche previste sullo stabilimento Laminam e il nuovo assetto emissivo connesso all'impianto di cogenerazione CPL Concordia.

Richiesta 3

- in considerazione di quanto sopra, illustrare le opere compensative/mitigative che la ditta intende mettere in atto per compensare l'aumento degli inquinanti emessi (ad esempio l'implementazione dell'utilizzo di energie rinnovabili)

In riferimento alla richiesta di illustrare le opere compensative e/o mitigative che la Società intende porre in essere a fronte dell'incremento emissivo previsto dal progetto, si rappresenta quanto segue.

In via preliminare, si evidenzia che il progetto in esame è stato sviluppato con l'obiettivo prioritario di prevenire e ridurre le emissioni alla fonte, mediante l'adozione di soluzioni impiantistiche e gestionali ad elevata efficienza ambientale.

Si ritiene pertanto necessario precisare che l'intervento proposto si configura, per caratteristiche tecniche e prestazioni energetico-ambientali, come intrinsecamente migliorativo rispetto agli assetti di riferimento convenzionali, in quanto orientato alla massimizzazione dell'efficienza e alla riduzione dei consumi energetici su scala sistema. In tale prospettiva, non risulta tecnicamente appropriato ricondurre l'intervento a logiche di compensazione emissiva ex-post, tipicamente applicabili a progetti che determinano impatti netti non mitigabili alla fonte.

L'approccio adottato è infatti basato su un sistema integrato di mitigazione diretta e preventiva degli impatti, che agisce alla radice del processo produttivo e ne ottimizza le prestazioni.

Ciò premesso, la Società ha comunque previsto e intende consolidare un insieme organico di interventi, riconducibili alle seguenti direttrici:

1. Misure di mitigazione tecnico-impiantistica ed energetica

- ottimizzazione dei sistemi di abbattimento esistenti e mantenimento di prestazioni emissive ampiamente inferiori ai limiti autorizzativi, in coerenza con i livelli BAT applicabili;
- efficientamento energetico complessivo dei processi produttivi, con riduzione dell'intensità emissiva per unità di prodotto;
- integrazione di sistemi di cogenerazione ad alto rendimento (CAR), configurati secondo i criteri normativi vigenti (D.Lgs. 20/2007 e s.m.i.), che consentono una produzione combinata di energia elettrica e termica con rendimenti complessivi significativamente superiori rispetto alla generazione separata.

Si evidenzia che la qualifica CAR è subordinata al rispetto di rigorosi requisiti di efficienza (Primary Energy Saving – PES) e rappresenta un riconoscimento formale, su base normativa, della riduzione dei consumi di energia primaria e delle emissioni complessive associate al sistema energetico.

2. Energia, efficienza e strumenti incentivanti quali evidenze di virtuosità

Il percorso intrapreso dalla Società in materia di efficienza energetica trova ulteriore conferma nell'accesso ai meccanismi incentivanti nazionali, che prevedono criteri selettivi stringenti e verifiche tecnico-economiche.

In particolare:

- gli interventi di efficientamento, inclusa la cogenerazione ad alto rendimento, possono accedere al sistema dei Certificati Bianchi (Titoli di Efficienza Energetica – TEE);
- il riconoscimento dei TEE è subordinato alla dimostrazione certificata di risparmi energetici addizionali, validati secondo metodologie ufficiali e verificati dal Gestore dei Servizi Energetici (GSE).

Ne consegue che l'eventuale riconoscimento di tali incentivi costituisce evidenza oggettiva, terza e verificata della reale efficacia degli interventi in termini di riduzione dei consumi e, indirettamente, delle emissioni associate, rafforzando il carattere virtuoso del progetto.

3. Energia rinnovabile e traiettoria di decarbonizzazione

In coerenza con gli obiettivi nazionali di transizione energetica, la Società prosegue nella valutazione dell'integrazione di fonti rinnovabili, compatibilmente con le caratteristiche del sito, in un'ottica di progressiva riduzione dell'impronta emissiva complessiva.

4. Interventi di compensazione ambientale conoscitiva e territoriale

Pur non essendo configurabili misure compensative in senso stretto rispetto agli impatti emissivi, la Società Laminam S.p.A. ha già attivato e intende proseguire iniziative ad elevato valore ambientale e conoscitivo, tra cui:

- studi di bioaccumulo mediante licheni;
- studi di biodiversità lichenica;
- prosecuzione degli studi per la costruzione di serie storiche.

5. Collaborazione istituzionale e sostegno alla ricerca locale

Nell'ambito del Protocollo d'intesa con il Comune di Borgo Val di Taro, formalmente accettato dalla Società, **è previsto il rinnovo della borsa di studio comunale** finalizzata al supporto di attività di studio e ricerca nel territorio comunale.

6. Mitigazione degli effetti determinati dalle emissioni di ossidi di azoto

Con specifico riferimento alla componente atmosfera, il Proponente Laminam S.p.A. ha ritenuto opportuno introdurre una misura volontaria di contenimento delle emissioni di ossidi di azoto, mediante la definizione di uno scenario emissivo mitigato. Tale scenario prevede l'autolimitazione delle concentrazioni di NOx su specifiche sorgenti emissive (esistenti, già autorizzate, e future), in particolare sugli essiccatoi esistenti e di nuova introduzione e sull'emissione E40 relativa ai forni.

Il dettaglio delle autolimitazioni proposte, il relativo effetto sul bilancio emissivo annuo e la verifica modellistica degli effetti sulla qualità dell'aria sono riportati nell'elaborato **SIA.06 – Studio di impatto sulla qualità dell'aria**, cui si rimanda per la trattazione specialistica.

7. Misure di prevenzione sulla risorsa idrica

Con riferimento alla componente idrica, il nuovo impianto di cogenerazione di CPL Concordia è configurato con funzionamento a circuito chiuso, senza prelievo idrico continuo e senza scarichi di processo ordinari.

Sono previsti esclusivamente eventuali reintegri o svuotamenti occasionali, da gestire secondo le procedure aziendali e nel rispetto del quadro autorizzativo applicabile.

Tale configurazione consente di escludere l'introduzione di nuove pressioni strutturali sulla risorsa idrica, sia in termini di fabbisogni sia in termini di scarichi. L'impianto sarà inoltre installato su area impermeabilizzata e dotato dei presidi di contenimento previsti, al fine di prevenire eventuali contaminazioni accidentali del suolo, del sottosuolo e delle acque.

La scelta del circuito chiuso costituisce quindi una misura progettuale di prevenzione ambientale, coerente con l'obiettivo di limitare gli effetti dell'intervento sulle matrici acqua, suolo e sottosuolo.

Conclusioni

Alla luce di quanto sopra, si evidenzia come l'intervento:

- non sia riconducibile a logiche di compensazione emissiva ex-post;
- si configuri invece come strutturalmente orientato alla riduzione degli impatti attraverso efficienza energetica, cogenerazione ad alto rendimento e ottimizzazione impiantistica;
- sia supportato da strumenti incentivanti (TEE) che attestano in modo oggettivo e verificato la virtuosità degli interventi.

In un quadro in cui l'intervento è già intrinsecamente orientato alla riduzione degli impatti, come il contenimento delle emissioni climalteranti su scala territoriale vasta, le iniziative attivate previste sono da ritenersi pienamente adeguate e proporzionate rispetto all'entità delle variazioni emissive previste. Si ritiene pertanto che l'impostazione adottata risulti tecnicamente fondata, coerente con il quadro normativo vigente e adeguata rispetto al contesto ambientale di riferimento, nonché pienamente allineata agli obiettivi di sostenibilità energetica ed ambientale a livello regionale e nazionale.