

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-1187 del 08/03/2017
Oggetto	3^ modifica ns_Galvanotecnica Salvatori
Proposta	n. PDET-AMB-2017-1250 del 08/03/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	VALERIO MARRONI

Questo giorno otto MARZO 2017 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, VALERIO MARRONI, determina quanto segue.



Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹ - L.R. n° 09/15² - Azienda Galvanotecnica Salvatori Bologna s.r.l. - 3[^] Modifica del dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto IPPC di zincatura di pezzi metallici (di cui al punto 2.6 all'Allegato VIII alla parte II, del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.), in Comune di Castenaso (BO) in Via Tosarelli, 310.

IL RESPONSABILE DI ARPAE – STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI BOLOGNA

Premesso che, con atto al P.G. n° 91318 del 18/06/2013³, all'azienda Galvanotecnica Salvatori Bologna s.r.l., con sede legale e impianto in Comune di Castenaso (BO) in Via Tosarelli, 310 è stato rilasciato il rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, per l'esercizio dell'attività di zincatura di pezzi metallici;

Vista la domanda⁴ dell'Azienda del 05/12/2016 presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con la quale si richiede modifica non sostanziale, relativamente al trattamento di zincatura eseguito sulla Linea Rotobarile n. 2, e in particolare:

- 8 delle attuali posizioni di zinco acido vengono sostituite con zinco alcalino, al fine di migliorare la qualità del trattamento di zincatura realizzando uno strato di zinco da bagno acido e successivo strato di zinco da bagno alcalino (senza cianuri);
- introduzione di una vasca di dissoluzione dello zinco da 1,8 m³;
- una vasca di sgrassatura chimica viene trasformata in sgrassatura elettrochimica catodica; la composizione della soluzione sgrassante resta la medesima;
- il decapaggio, attualmente costituito da una vasca a 3 posizioni più una vasca a 2 posizioni, viene ridotto a una vasca a 3 posizioni più una posizione singola; le 3 posizioni continuano a funzionare a temperatura ambiente mentre per la posizione singola è prevista una temperatura di esercizio di 45 °C e viene impiegata per eliminare ossidi e calamine particolarmente tenaci.

Nel complesso, le modifiche sopraelencate comportano una riduzione del volume di trattamento pari a 4,55 m³.

Inoltre, viene spostato il punto di emissione 3C, che attualmente si trova all'interno del capannone, nell'area cortiliva posteriore esterna, a fianco delle emissioni 1A e 2B.

La ditta fa anche richiesta di modificare il piano di monitoraggio dell'azienda, a seguito delle linee guida emanate dalla Regione Emilia-Romagna con DGR n. 1241 del 01/08/2016 "Indicazioni specifiche per la

¹ Come modificato e integrato dal D.Lgs. 128/2010 e dal D.Lgs. n° 46/2014;

² Che ha modificato e integrato la L.R. 21/04;

³ Rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciato dalla Provincia di Bologna, rettificato con atto al P.G. n° 100261 del 01/07/2013 e successivamente modificato e integrato con atti ai P.G. n° 62245 del 15/04/2014 e P.G. n° 110837 del 18/09/2015 (rilasciato dalla Città metropolitana di Bologna);

⁴ Assunta agli atti con protocollo PGBO/2016/23114 del 06/12/2016;

⁵ Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012;

Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | www.arpae.it | P.IVA P.IVA 04290860370

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna – Unita' Autorizzazioni e Valutazioni – Unita' AIA-IPPC e industrie a rischio
Via San Felice, 25- 40122 Bologna - Tel. 051 659.8898/659.9288 - Fax 051/659.8134

Posta certificata- PEC: aooob@cert.arpae.emr.it - **sito:** www.arpae.it



semplificazione del monitoraggio e controllo delle installazioni soggette ad AIA per il settore trattamento superficiale dei metalli”.

- eliminare i parametri: Alluminio, Ferro, Solfiti, Azoto Nitroso dal piano di monitoraggio semestrale dello scarico industriale S1, campionato al pozzetto S1.1;
- eliminare la suddivisione dei consumi elettrici, di metano e idrici per linea (Linea 1, Linea 2, Linea 3, Linea 4 e Linea 5), mantenendo le registrazioni, a frequenza bimestrale, ma con la suddivisione per trattamenti: Zincatura (eseguito nelle linee 2, 4, 5 ed eseguito parzialmente nella linea 3) e Altri trattamenti (quali Stagnatura, Nichelatura, Ramatura, Argentatura eseguiti nelle linee 1 e 3);

La ditta dichiara, inoltre, che:

- le modifiche interessano unicamente la Linea Rotobarile n. 2; tutti gli altri impianti resteranno invariati; anche le vasche fuori linea a servizio della Linea 2 non subiranno alcuna modifica;
- la capacità produttiva della linea n. 2 resterà invariata, dato che i cambiamenti sono finalizzati a migliorare la qualità del trattamento di zincatura;

Considerato che:

- le modifiche alla linea di lavorazione rotobarile n° 2 non comportano variazioni di impatto significative sulle matrici acque, emissioni in atmosfera e rifiuti; nello specifico, l'introduzione del trattamento di zincatura alcalina (senza cianuri) non comporta variazioni in termini di inquinanti per i quali sono già stati definiti dei valori limite di emissione ed una specifica frequenza di monitoraggio;

Visto il rapporto della visita ispettiva programmata⁶, eseguita presso l'impianto ai sensi dell'art. 29 decies comma 3, da ARPAE – Servizio territoriale di Bologna, dal quale emerge l'opportunità di adeguare alcuni aspetti dell'atto autorizzativo;

Visto il parere sul piano di monitoraggio⁷ trasmesso da ARPAE – Servizio territoriale di Bologna – Unità IPPC;

valutato, quindi, necessario procedere alla modifica della citata autorizzazione concessa con P.G. n° 122186 del 20/10/2015 e ss.mm.ii.;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **approvare** le richieste di modifica relative al trattamento di zincatura eseguito sulla Linea Rotobarile n. 2;

⁶ PGB0/2016/20460 del 28/10/2016

⁷ PGB0/2017/5058 del 08/03/2017

2. di **approvare** la richiesta di modifica della registrazione dei consumi di energia, acqua e metano per tipologia di trattamento dal momento che la stessa normativa regionale in materia di report per le galvaniche (D.G.R. 84/2014), prevede che la compilazione dei report venga fatta per specifica attività di trattamento e non per linea di lavorazione;
3. di **approvare** la richiesta di eliminare dal monitoraggio dello scarico S1 i parametri Alluminio, Ferro, Solfiti, Azoto Nitroso in quanto nella D.G.R. n° 1241/2016 tali parametri non vengono ritenuti significativi per i trattamenti superficiali eseguiti dalla ditta in oggetto (zincatura e nichelatura) oltre a non essere presenti tra le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, secondo quanto fornito dal Gestore;
4. di **prendere atto** dello spostamento dell'emissione 3C nell'area cortiliva posteriore esterna, mantenendo invariati tutti i parametri stabilendo quanto segue:
 - **dal momento che lo spostamento del punto di emissione 3C, comporta l'introduzione di una nuova sorgente di rumore in area esterna, si richiede che vengano eseguite delle misure di collaudo acustico entro 60 giorni dall'avvenuto spostamento del punto di emissione 3C, i cui esiti dovranno essere trasmessi in un relazione di impatto acustico nei successivi 30 giorni;**
5. la **modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** concessa all'azienda Galvanotecnica Salvatori Bologna s.r.l. con P.G. n° 91318 del 18/06/2013 e ss.mm.ii., per l'esercizio dell'attività di trattamento di zincatura presso l'impianto situato in Comune di Castenaso (BO) in Via Tosarelli, 310, stabilendo quanto segue:
 - al paragrafo **C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO:**
 - *la frase introdotta con la seconda modifica dell'AIA (P.G. n° 110837 del 18/09/2015): "Il rinnovo dell'AIA è stato rilasciato per una volumetria (geometrica) totale delle vasche di trattamento pari a 106.12 m³; in seguito alle modifiche sull'assetto impiantistico della Linea Statica e della conversione della Linea 3, da rotobarile a statica, il volume (geometrico) totale delle vasche di trattamento è pari a 111,47 m³" sia sostituita con: "Il rinnovo dell'AIA è stato rilasciato per una volumetria (geometrica) totale delle vasche di trattamento pari a 106.12 m³; in seguito alle modifiche sull'assetto impiantistico della Linea Statica, della conversione della Linea 3 da rotobarile a statica e alle modifiche sull'assetto impiantistico della a rotobarile n.2, il volume (geometrico) totale delle vasche di trattamento è pari a **106.708 m³**"*
 - *la descrizione della Linea 2. sia così sostituita:*
"Linea 2. impianto automatico di zincatura acida e alcalina a rotobarile e a cesti: n° 23 vasche per un volume complessivo di 33,90 m³; volume di trattamento pari a 22,90 m³:"

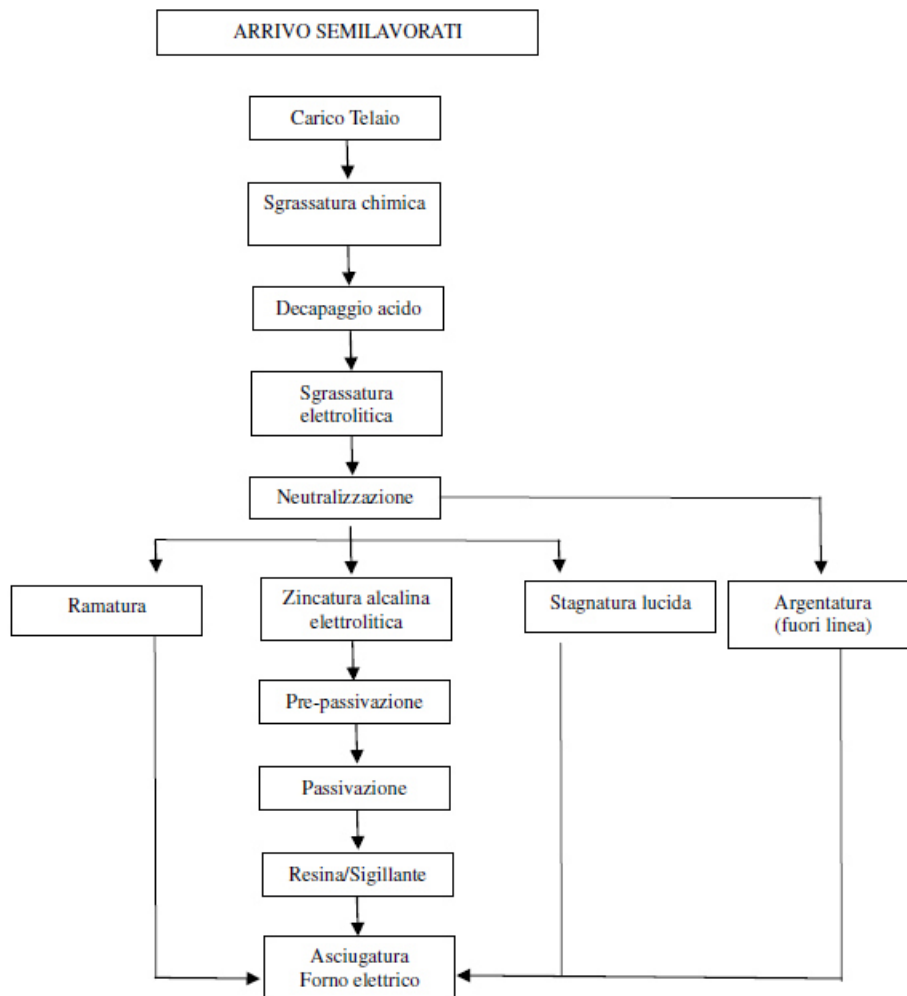
FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO
Sgrassatura chimica	n° 1 vasche: 1,1 m ³ ciascuna	1,1 m ³
Sgrassatura elettrochimica	n° 1 vasca: 1,2 m ³	1,2 m ³
Decapaggio 1	n° 1 vasche: 3,15 m ³	3,15 m ³
Decapaggio 2	n° 1 vasche: 1,05 m ³	1,05 m ³
Sgrassatura elettrolitica anodica	n° 1 vasche: 1,2 m ³	1,2 m ³
Neutralizzazione	n° 1 vasca: 1,0 m ³	1,00 m ³
Zincatura acida	n° 1 vasca: 2,5 m ³	2,5 m ³
Zincatura alcalina	n° 2 vasche: 4,35 m ³ ciascuna	8,7 m ³
Pre-passivazione	n° 1 vasca: 1,0 m ³	1,00 m ³
Passivazione azzurra trivalente	n° 1 vasca: 1,0 m ³	1,00 m ³
Passivazione iridescente	n° 1 vasca: 1,0 m ³	1,00 m ³
Lavaggio	n° 11 vasche: 1 m ³ ciascuna	11,00 m ³
Totale	23 VASCHE	33,90

Vi sono inoltre: n°1 postazione di carico e scarico, n°1 postazione per la manutenzione dei rotobarili, n° 4 centrifughe l'asciugatura. Fuori linea è presente una vasca da 1,8 m³ per la dissoluzione degli anodi di zinco e, a completamento delle finiture del materiale trattato sull'impianto: n°2 lavaggi (ciascuno della capacità di 0,75 m³), n° 2 vasche di passivazione nera esavalente (ciascuno della capacità di 0,75 m³) e n°1 sigillante da 0,75 m³.

Il riscaldamento per le vasche che lavorano a caldo, (sgrassatura chimica, sgrassatura elettrochimica, decapaggio 2) e per le vasche che devono mantenere una temperatura di 25-30 °C anche nei periodi invernali (zincatura), è effettuato tramite serpentine termostate nelle quali circola vapore prodotto dalla caldaia a metano a servizio della linea n.3. Le vasche di zincatura, in caso di necessità, verranno raffreddate tramite il sistema a circuito chiuso a servizio della linea n. 3.

- il lay-out della LINEA n.1, sia così sostituito:

LINEA n.1 : impianto automatico di zincatura alcalina stagnatura e ramatura a telaio



Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna

Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

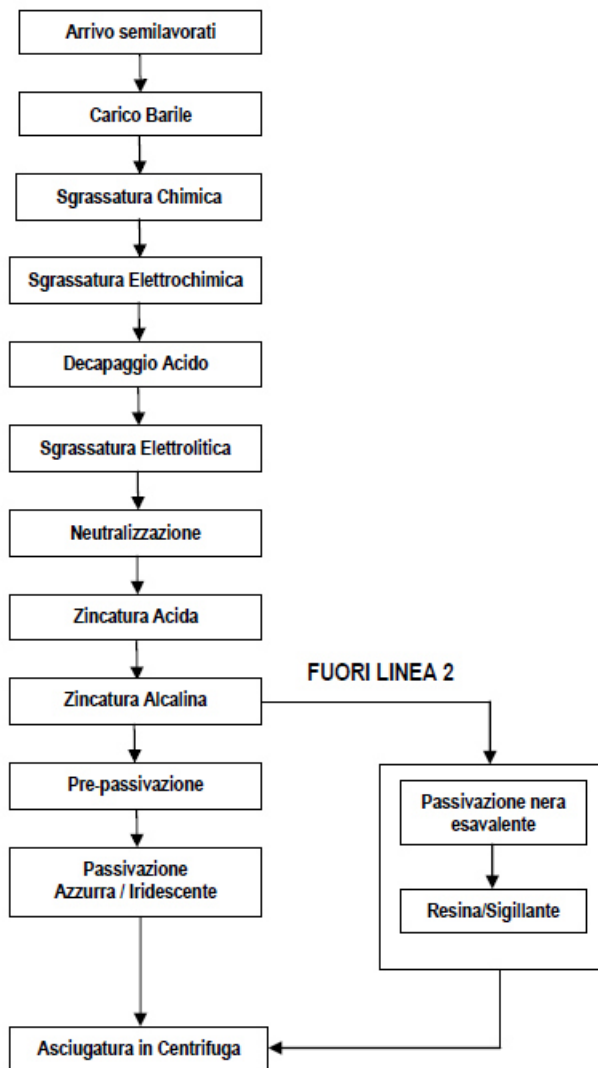
Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna – Unità Autorizzazioni e Valutazioni – Unità AIA-IPPC e industrie a rischio

Via San Felice, 25- 40122 Bologna - Tel. 051 659.8898/659.9288 - Fax 051/659.8134

Posta certificata- PEC: aoo@cert.arpae.emr.it - sito: www.arpae.it

- il lay-out della LINEA n.2, sia così sostituito:

LINEA n.2 : impianto automatico di zincatura acida e alcalina a rotobarile e a cesti



Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna

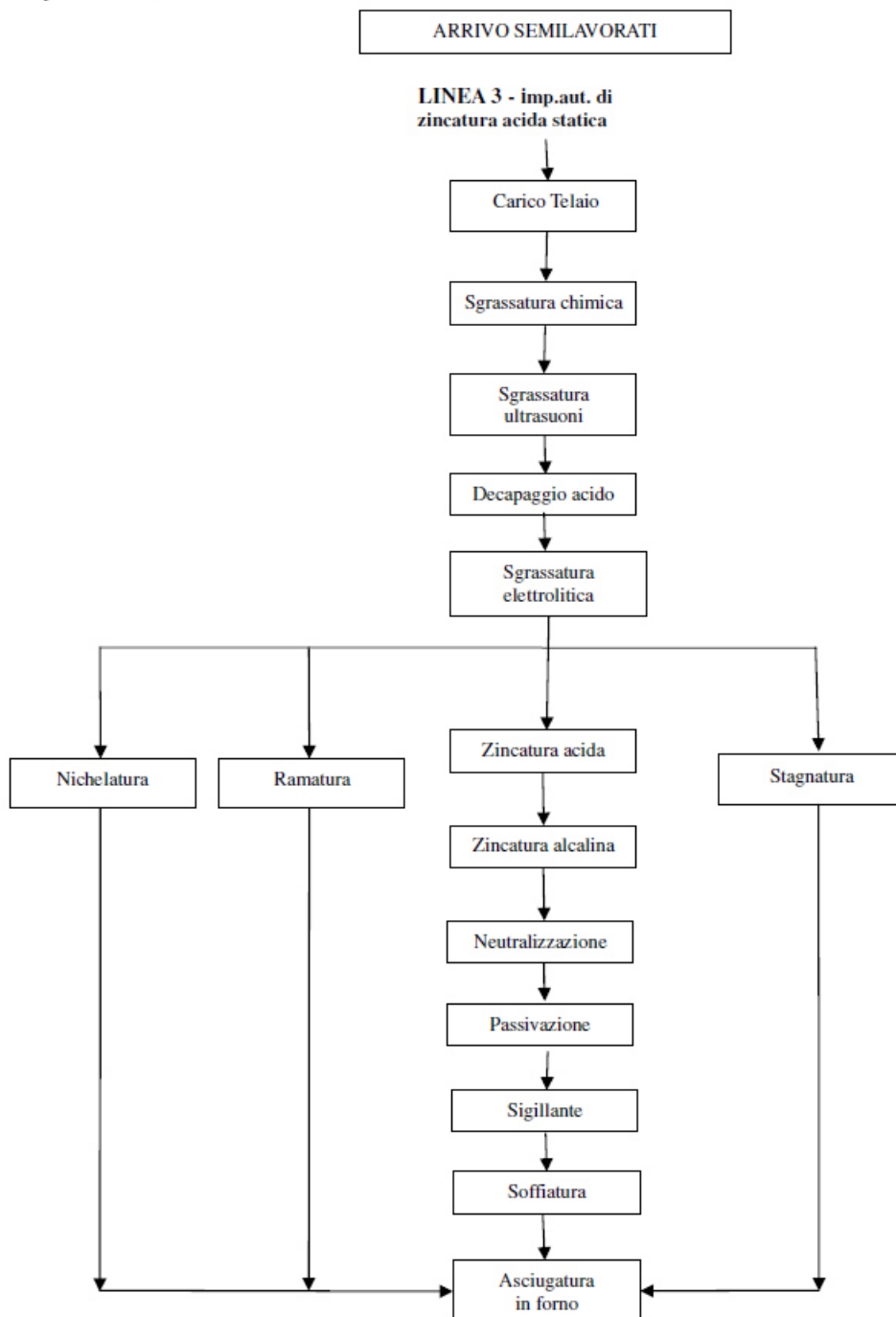
Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | www.arpae.it | P.IVA P.IVA 04290860370

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna – Unita' Autorizzazioni e Valutazioni – Unita' AIA-IPPC e industrie a rischio

Via San Felice, 25- 40122 Bologna - Tel. 051 659.8898/659.9288 - Fax 051/659.8134

Posta certificata- PEC: aoo@cert.arpae.emr.it - sito: www.arpae.it

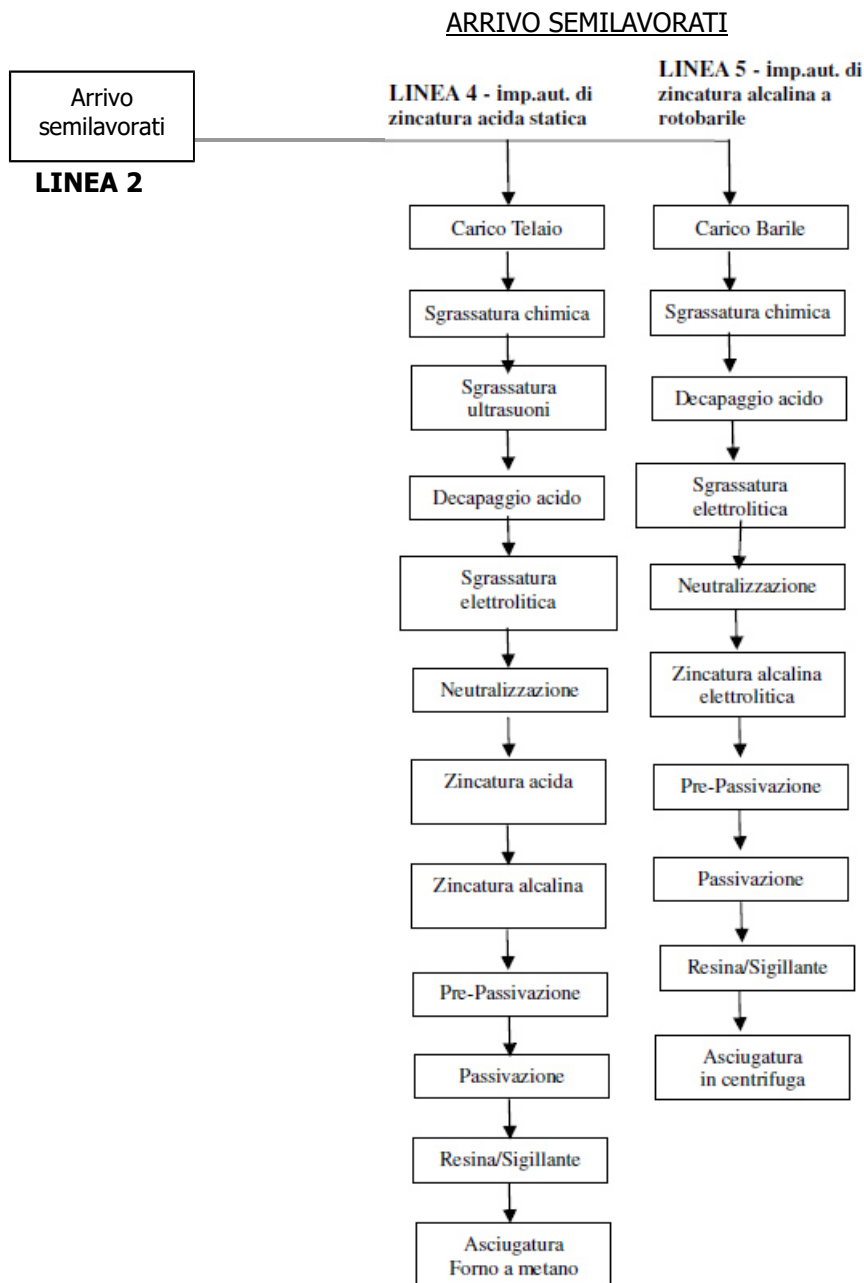
- il lay-out della LINEA n.3, sia così sostituito: ***LINEA n.3 : impianto automatico di zincatura acida statica***
Lay-out della LINEA n.3



Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | www.arpae.it | P.IVA P.IVA 04290860370

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna – Unita' Autorizzazioni e Valutazioni – Unita' AIA-IPPC e industrie a rischio
Via San Felice, 25- 40122 Bologna - Tel. 051 659.8898/659.9288 - Fax 051/659.8134
Posta certificata- PEC: aoo@cert.arpae.emr.it - sito: www.arpae.it

- i lay-out della LINEA n.4 e della LINEA n. 5 siano così sostituiti:



- al paragrafo **C.2.2 CICLO DI LAVORAZIONE DELLA ZINCATURA ACIDA E ALCALINA A ROTOBARILE E A CESTI– LINEA 2**, sia così sostituita:

Carico dei materiali: *i manufatti vengono caricati all'interno di appositi barili. Il trasferimento dei pezzi fra i vari trattamenti è assicurato da un sistema automatizzato di carro ponte.*

Sgrassatura chimica: *viene effettuata in vasca aspirata contenente una soluzione acquosa a circa 50°C contenente un prodotto specifico a base di Soda Caustica, Carbonati, Silicati e Tensioattivi.*

Sgrassatura elettrochimica catodica: *viene effettuata in vasca aspirata contenente una soluzione acquosa a circa 50°C contenente un prodotto specifico a base di Soda Caustica, Carbonati, Silicati e Tensioattivi. La vasca è dotata di barratura e anodi per sfruttare il fenomeno dell'elettrolisi, al fine di migliorare l'azione detergente durante questa fase di pretrattamento.*

Lavaggio: *i pezzi vengono lavati in una vasca a perdere e le acque di lavaggio sono inviate al depuratore chimico-fisico.*

Decapaggio: *viene effettuato in vasche aspirate contenenti una soluzione acquosa di acido cloridrico al 30% e piccole quantità di tensioattivi.*

Lavaggio: *i pezzi vengono lavati in una vasca a perdere e le acque di lavaggio sono inviate al depuratore chimico-fisico.*

Sgrassatura elettrolitica anodica: *viene effettuata in vasca aspirata contenente una soluzione acquosa a temperatura ambiente contenente un prodotto specifico a base di Soda Caustica, Carbonati, Silicati e Tensioattivi. Lo sviluppo di gas, indotto sul pezzo dal passaggio della corrente prodotta da un raddrizzatore, deterge e attiva la superficie del pezzo.*

Lavaggio: *i pezzi vengono lavati in una vasca a perdere e le acque di lavaggio sono inviate al depuratore chimico-fisico.*

Neutralizzazione: *al fine di eliminare i residui di alcalinità presenti sul pezzo, la neutralizzazione viene effettuata in una vasca contenente una soluzione al 1-3% di acido cloridrico (oppure solforico) a temperatura ambiente.*

Zincatura acida: *viene effettuata in vasca aspirata, contenente una soluzione a base di zinco cloruro, potassio cloruro, acido borico e additivi organici con funzione di brillantante; gli anodi (solubili) sono costituiti da sfere di zinco. Lo scopo è quello di rivestire i pezzi da trattare con uno strato di zinco elettrolitico con spessore variabile fra 8 e 12 micron.*

Recupero: *trattasi di vasca di lavaggio chiuso le cui acque possono essere rimandate alla vasca di zincatura.*

Lavaggio: *i pezzi vengono lavati in una vasca a perdere e le acque di lavaggio sono inviate al depuratore chimico-fisico.*

Zincatura alcalina: *viene effettuata in vasca aspirata, contenente una soluzione, priva di cianuri, a base di idrossido di zinco, soda caustica e additivi organici con funzione di regolatori di spessore e di brillantante; gli anodi (insolubili) sono costituiti da lastre di ferro, mentre lo zinco viene disciolto a parte in una apposita vasca polmone e*

inviato alla vasca di lavoro tramite una pompa. La temperatura di lavoro è mantenuta a 25-26°C. Lo scopo è quello di completare lo spessore di zinco già depositato con la fase di zincatura acida.

Lavaggio: i pezzi vengono lavati in una vasca a perdere e le acque di lavaggio sono inviate al depuratore chimico-fisico.

Pre-passivazione: viene effettuata in una vasca contenente una soluzione acquosa di acido nitrico diluito (1-3%) a temperatura ambiente. Lo scopo è quello di condizionare la superficie del pezzo zincato per il successivo trattamento di passivazione.

Passivazione: esistono diverse alternative di trattamenti di passivazione. La passivazione azzurra viene effettuata in una vasca aspirata contenente una soluzione acquosa di sali di cromo trivalente e acido nitrico, a temperatura ambiente; la passivazione iridescente viene effettuata in una vasca aspirata contenente una soluzione acquosa di sali di cromo trivalente e acido nitrico, a temperatura di circa 35 °C. Inoltre, è possibile sia eseguito un trattamento di passivazione nera esavalente fuori linea;

Lavaggio: i pezzi, in uscita dalle passivazioni, sono sottoposti a lavaggio.

Resina/Sigillatura: sui pezzi trattati, solo su richiesta, è effettuato il trattamento di resina/sigillatura.

Asciugatura: l'asciugatura avviene per mezzo di n. 4 centrifughe.

- al paragrafo **D.3.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI SCARICHI IDRICI**, nella **tabella 1 - Scarichi idrici**, siano eliminati i parametri **Alluminio, Solfiti e Azoto Nitroso** dal monitoraggio semestrale dello scarico S1 (campionato nel pozzetto S 1.1);
- al paragrafo **D.3.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI CONSUMI IDRICI**, la **Tabella 10 – Prelievi Idrici**, sia così modificata:

Tabella 10 – Prelievi Idrici

Tipologia	Utilizzo	Flusso (m ³)	Metodo di misura ⁽¹⁾	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Prelievo da Acquedotto	Zincatura (eseguito nelle linee 2, 4, 5 e parzialmente nella linea 3)		Stima o misura	Bimestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>
	Altri trattamenti (eseguiti nelle linee 2, 3)		Stima o Calcolo		
	Totale ad uso industriale		Misura		
	Uso domestico		Misura		
	Totale		Calcolo		

⁽¹⁾ I consumi ad uso domestico e quelli relativi alle linee statiche (linee 1 e 4) sono ottenuti dalla lettura diretta dei contatori parziali, mentre i consumi relativi alle linee rotobabile e a cesti (2,3, 5 e 6) sono stati calcolati per differenza

- al paragrafo **D.3.8 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI CONSUMI ENERGETICI**, la **Tabella 12 - Energia** sia così modificata:

Tabella 12 - Energia

Tipologia	Utenze	Consumo (kwh)	Metodo di misura ⁽²⁾	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Elettrica	Zincatura (eseguito nelle linee 2, 4, 5 e parzialmente nella linea 3)		Stima o misura	Bimestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>
	Altri trattamenti (eseguiti nelle linee 2, 3)		Stima o misura		
	Depuratore		Stima o misura		
	Totale ad uso industriale		Stima o misura		
	Uso domestico		Stima o calcolo		
	Totale		Misura		

⁽²⁾ resta inteso che la ripartizione dei consumi elettrici per trattamento sarà ricavata in base ad una stima; qualora si provvederà all'installazione di contatori di reparto, dovranno essere forniti i dati ricavati dalle letture dei contatori.

- al paragrafo **D.3.9 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI CONSUMI DI COMBUSTIBILE**, la **Tabella 14 - Combustibili** sia così modificata:

Tabella 14 - Combustibili

Tipologia	Funzione di utilizzo	Consumo (m ³)	Metodo di misura ⁽³⁾	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Metano Zincatura (eseguito nelle linee 2, 4, 5 e parzialmente nella linea 3)	Zincatura (eseguito nelle linee 2, 4, 5 e parzialmente nella linea 3)		Stima o Misura	Bimestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>
	Altri trattamenti (eseguiti nelle linee 2, 3)		Stima o Misura		
	Totale ad uso industriale		Stima o Misura		
	Uso domestico		Calcolo		
	Totale		Misura		

⁽³⁾ resta inteso che la ripartizione dei consumi di gas metano per linea produttiva sarà ricavata in base ad una stima; qualora si provvederà all'installazione di contatori di reparto, dovranno essere forniti i dati ricavati dalle letture dei contatori.



- che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'Azienda con la citata autorizzazione P.G. n° 91318 del 18/06/2013, successiva rettifica con atto al P.G. n° 100261 del 01/07/2013 e modifica al P.G. n° 62245 del 15/04/2014.

*Documento firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del Codice di
Amministrazione Digitale
dal Responsabile di ARPAE – SAC di Bologna*

Valerio Marroni

Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Sede legale Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | www.arpae.it | P.IVA P.IVA 04290860370

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna – Unità Autorizzazioni e Valutazioni – Unità AIA-IPPC e industrie a rischio
Via San Felice, 25- 40122 Bologna - Tel. 051 659.8898/659.9288 - Fax 051/659.8134

Posta certificata- PEC: aoo@cert.arpa.emr.it - **sito:** www.arpae.it

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.