

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-3712 del 18/07/2018
Oggetto	6^ modifica ns_Magneti Marelli
Proposta	n. PDET-AMB-2018-3852 del 17/07/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno diciotto LUGLIO 2018 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

Pratica SINADOC n° 14446/2018

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Magneti Marelli S.p.A.- Powertrain – 6^ Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'impianto IPPC di produzione di componenti di lega in alluminio (punto 2.5b dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), situato in Comune di Crevalcore (BO), Via Mezzo Levante 2339 -

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

Premesso che all'azienda Magneti Marelli S.p.A.- Powertrain, avente sede legale in Comune di Corbetta (MI), in Via Borletti 61/63, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'esercizio dell'attività di produzione di componenti di lega in alluminio (di cui al punto 2.5b dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), per l'impianto situato in Comune di Crevalcore (BO), Via Mezzo Levante 2339;

Vista la comunicazione di sospensione⁴ di rilascio della suddetta modifica non sostanziale⁵ per l'applicazione dell'art. 6 comma 6 del D.lgs. n° 152/2006 e s.m.i., relativo alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA;

Vista la documentazione integrativa⁶ trasmessa dalla ditta circa l'esclusione della domanda dall'applicabilità della suddetta normativa e ritenuto di accogliere tali considerazioni;

Vista la domanda⁷ presentata dalla ditta del 30/03/2018 sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁸ con cui si richiede l'introduzione di nuove lavorazioni di finitura pezzi da inserire all'interno del ciclo produttivo delle componenti in alluminio. Nello specifico, le apparecchiature oggetto di installazione permetteranno l'effettuazione di nuove lavorazioni di finitura seguenti l'attuale fase di pallinatura. Esse saranno installate all'interno del fabbricato ex magazzino, separato dal reparto attuale di finitura, ubicato nel fabbricato principale. Le nuove attività di finitura pezzi consisteranno lavorazioni meccaniche, quali ad esempio: alesatura, fresatura, su componenti in alluminio provenienti dalla fase di pallinatura, e nel loro successivo lavaggio.

Per le lavorazioni meccaniche verranno installate 2 apparecchiature automatizzate (Heller), dotate di multi mandrino, ciascuna delle quali potrà lavorare in contemporanea 12 pezzi per ciclo, all'interno di camera

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

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

³ Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 174750 del 10/12/2014, successivamente modificata e integrata con atto della Città metropolitana di Bologna con P.G. n° 105098 del 02/09/2015 e con atti di ARPAE SAC di Bologna, DET-AMB-2745 del 08/08/2016, DET-AMB-2017-4202 del 03/08/2017; DET-AMB-2017-5211 del 29/09/2017 e DET-AMB-2018-2056 del 27/04/2018;

⁴ PGB0/2018/14113 del 15/06/2018;

⁵ avviata con PGB0/2018/10658 del 08/05/2018;

⁶ PGB0/2018/13360 del 08/06/2018

⁷ Assunta agli atti con protocollo PGB0/2018/10494 del 07/05/2018;

⁸ 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;

Pratica SINADOC n° 14446/2018

chiusa, in presenza di emulsione oleosa. Per la fase successiva alle lavorazioni meccaniche, verrà installata una macchina di lavaggio al fine di eliminare i residui di lavorazione e di emulsione oleosa dai pezzi.

I cestelli contenenti i pezzi verranno portati dal reparto di pallinatura presso il nuovo reparto mediante carrelli, verranno caricati manualmente sui mandrini presenti sulla torretta interna dell'apparecchiatura per il successivo avvio della lavorazione meccanica automatizzata. I termine dell'operazione i pezzi verranno manualmente scaricati e riposti sui cestelli, i quali, mediante nastro trasportatore, verranno immessi nella lavatrice per la fase di lavaggio con l'utilizzo di acqua e detergente (comuni tensioattivi). All'uscita dalla lavatrice, si procederà al controllo visivo (con eventuale invio a rilavorazione o scarto dei pezzi non conformi).

La lavorazione meccanica si verrà effettuata tramite asportazione di truciolo e utilizzo di emulsione acquosa con 3% a base d'olio minerale miscibile in acqua esente da cloro, la fase di lavaggio con soluzione acquosa, la soffiatura con aria compressa e l'asciugatura con aria ambiente dei corpi farfallati. I trattamenti avverranno interamente all'interno di una cabina chiusa, interamente realizzata in acciaio inossidabile e dotata di vasca tampone il tutto a garantire una tenuta stagna.

I rifiuti liquidi saranno raccolti in taniche o fusti presso le rispettive apparecchiature ai fini della gestione interna in regime di deposito temporaneo; il deposito temporaneo è ubicato presso le aree rifiuti esistenti (DTE) dotate di copertura e contenimento. Il trasporto e la gestione interna saranno effettuati secondo i medesimi criteri di sicurezza sopra descritti per le sostanze pericolose.

Considerato che:

- il quantitativo delle due sostanze utilizzate per le nuove operazioni di finitura (lubrificante a base d'olio minerale e detergente industriale) è da ritenersi trascurabile rispetto al quantitativo di materia prima trattata;
- le suddette sostanze, di cui la ditta ha fornito le schede di sicurezza, sono analoghe per tipologia a quelle già gestite non comportano variazioni per quanto riguarda il rischio di impatto sulla matrice suolo e sottosuolo, già valutato basso in relazione alle strutture presenti ed alle modalità di gestione;
- non ci sono nuovi punti di emissione convogliata e, dati i sistemi di abbattimento integrati nelle nuove apparecchiature, le emissioni diffuse sono da ritenersi trascurabili; non ci sono nuovi scarichi idrici e anche il quantitativo di rifiuti stimato è trascurabile così come l'incremento dei consumi elettrici;
- le tre nuove apparecchiature saranno installate interamente all'interno del fabbricato industriale esistente: non è in progetto l'introduzione di sorgenti sonore esterne che possano prevedibilmente comportare una variazione rilevabile del quadro di emissione di rumore dello stabilimento. Il fabbricato è completamente dotato di tamponature laterali e gli ingressi nel reparto affacciano verso l'interno dello stabilimento;

Pratica SINADOC n° 14446/2018

Valutato necessario procedere alla Modifica Non Sostanziale della citata Autorizzazione Integrata Ambientale concessa dalla Provincia di Bologna P.G. n° 174750 del 10/12/2014 e ss.mm.ii.;

Rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **approvare** l'introduzione di nuove lavorazioni di finitura pezzi da inserire all'interno del ciclo produttivo delle componenti in alluminio;
2. la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 174750 del 10/12/2014 e ss.mm.ii.**, concessa all'Azienda Magneti Marelli S.p.A.-Powertrain, per l'esercizio dell'attività di produzione di componenti di lega in alluminio (di cui al punto 2.5b dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii.), svolta nell'impianto situato in Comune di Crevalcore (BO), Via Mezzo Levante 2339, stabilendo quanto segue:
 - a paragrafo **C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO**, lo schema di flusso relativo alle lavorazioni componenti in alluminio sia sostituito con il seguente:



- al paragrafo **C.2.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI PRODUZIONE DEI COMPONENTI IN ALLUMINIO**, la parte relativa alla finitura, **Finitura (reparto finitura)**, sia così sostituita:

Finitura (reparto finitura)

Il reparto dove avviene la finitura dei pezzi in alluminio è dotato di:

- due macchine granigliatrici indipendenti, ubicate all'interno del fabbricato principale;
- due apparecchiature per lavorazione meccanica (Heller)
- un'apparecchiatura per lavaggio pezzi.

Pallinatura

I pezzi sono posti in un apposito cestello che viene inserito all'interno della macchina dove avviene il processo di "pallinatura" con la rotazione del cestello e la proiezione di graniglia metallica sui pezzi.

La graniglia viene recuperata mediante una tramoggia, mentre un vibro-setaccio provvede alla separazione delle bave di alluminio dalla graniglia recuperata.

Le due granigliatrici sono localizzate all'interno del fabbricato principale e funzionano per 24 h/giorno; l'emissione in atmosfera ad esse associata è discontinua in quanto le due macchine lavorano con un ciclo lavorativo di 10 minuti, che si alterna ad un ciclo di carico e scarico di 15 min in cui l'aspirazione è spenta, per un funzionamento effettivo pari a 16 ore su 24.

Da tale lavorazione, si generano le emissioni provenienti dalle due macchine granigliatrici (punti di emissione denominati E43 ed E43B).

L'aspirazione proveniente dalla camera di lavorazione di ciascuna delle due apparecchiature è dotata di un primo sistema di abbattimento che consente il recupero della frazione più grossolana del materiale particellare generato dall'operazione di pallinatura; un secondo sistema di abbattimento è costituito da un filtro a cartucce che viene pulito settimanalmente.

Finitura meccanica

I cestelli contenenti i pezzi vengono portati mediante carrelli dal reparto di pallinatura presso il nuovo reparto di finitura meccanica e lavaggio ubicato all'interno del fabbricato ex Magazzino.

I pezzi vengono caricati manualmente sui mandrini presenti sulla torretta interna dell'apparecchiatura per lavorazione meccanica per il successivo avvio della lavorazione automatizzata.

La lavorazione consiste nella finitura meccanica lubrorefrigerata (alesatura, fresatura, ecc.) con utilizzo di emulsione oleosa di componenti in alluminio, condotta all'interno dell'apparecchiatura (cabina chiusa ed incapsulata). Gli erogatori di emulsione sono predisposti per flussi a bassa pressione ed elevata portata in modo da limitare al minimo lo sviluppo di nebbie oleose anche all'interno dell'incapsulamento.

Per il confezionamento dell'emulsione oleosa, viene utilizzato olio a bassa pressione di vapore, in modo che i gas liberati siano trascurabili.

Pratica SINADOC n° 14446/2018

Ciascuna delle due apparecchiature è dotata di un abbattitore elettrostatico alimentato mediante soffiante.

L'abbattitore è composto da:

- *prefiltro, costituito da diversi strati di maglia metallica;*
- *ionizzatore e collettore;*
- *post filtro, a maglia metallica.*

L'efficienza di abbattimento segnalata dal costruttore è > 99%.

Lavaggio finale pezzi

Al termine della precedente operazione i pezzi vengono manualmente scaricati e riposti sui cestelli, i quali, mediante nastro trasportatore, vengono immessi nella lavatrice per la fase di lavaggio con l'utilizzo di acqua e detergente industriale (soluzione 3%).

L'impianto di lavaggio utilizzerà il detergente addizionato ad acqua in bassissime proporzioni (circa 3%). Le operazioni si svolgeranno interamente all'interno del corpo macchina e, consistendo essenzialmente in lavaggio a spruzzo con acqua calda (60°C) e detergente, soffiatura con aria compressa e asciugatura a 80°C, comporteranno lo sviluppo di vapore acqueo all'interno della cabina di lavaggio.

Secondo le indicazioni del costruttore, alle condizioni di processo indicate, l'apparecchiatura non necessita di collegamento ad un camino di espulsione: essa è completata con coperchio in acciaio inox e munito di guarnizioni perimetrali in gomma che riduce al minimo l'immissione in ambiente del vapore acqueo. Un elettro-aspiratore centrifugo posizionato sulla parte superiore della cabina di trattamento, ove è posizionato lo sfiato, provvede all'aspirazione dei vapori residui ed è dotato di abbattitore di gocce a labirinto.

All'uscita dalla lavatrice, si procederà al controllo visivo (con eventuale invio a rilavorazione o scarto dei pezzi non conformi). Potranno successivamente essere valutate soluzioni di robotizzazione delle operazioni di caricamento e scarico delle Heller.

Successivamente, i pezzi vengono inviati al magazzino spedizioni per l'imballaggio e la spedizione.

- al paragrafo **C.3.3 BILANCIO IDRICO (PRELIEVI E SCARICHI)**, la frase **"L'acqua, ai fini industriali, e usata per il raffreddamento degli stampi dell'alluminio in miscela con il distaccante e per il raffreddamento di alcune utenze (ad es. stampi della plastica e presse dell'alluminio), in circuito chiuso."** sia sostituita come di seguito: **"L'acqua, ai fini industriali, e usata per il raffreddamento degli stampi dell'alluminio in miscela con il distaccante e per il raffreddamento di alcune utenze (ad es. stampi della plastica e presse dell'alluminio), in circuito chiuso. E' inoltre utilizzata per la fase di finitura meccanica in 2 apparecchiature dedicate, addizionata con olio lubrificante."**
3. Che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda con l'Autorizzazione Integrata Ambientale al P.G. n° 174750 del 10/12/2014 e ss.mm.ii.;

Pratica SINADOC n° 14446/2018

4. Che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

IL FUNZIONARIO

P.O. Unità Autorizzazioni Ambientali

*Stefano Stagni*⁹

*(lettera firmata digitalmente)*¹⁰

⁹ Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art.20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale";

¹⁰ Firma apposta ai sensi della Delega (PGBO/2017/1055 del 18/12/2017) del Dirigente Responsabile della SAC di Bologna, al titolare della Posizione Organizzativa dell'Unità Autorizzazioni Ambientali, Stefano Stagni, per la firma dei provvedimenti autorizzatori di modifica non sostanziale delle AIA;

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