

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-46 del 08/01/2018
Oggetto	4^ modifica ns AIA Azienda Galvanotecnica Salvatori
Proposta	n. PDET-AMB-2017-7185 del 29/12/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno otto GENNAIO 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° 31255/2017

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Galvanotecnica Salvatori s.r.l. – 4[^] Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'impianto IPPC di zincatura di pezzi metallici (di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.), situato in Comune di Castenaso (BO), in Via Tosarelli 310 -

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

Premesso che all'Azienda Galvanotecnica Salvatori s.r.l., è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'esercizio dell'attività di zincatura di pezzi metallici (di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII, parte II, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.), svolta nell'impianto sito in Comune di Castenaso (BO), in Via Tosarelli 310;

Vista la domanda⁴ dell'Azienda del 10/11/2017, 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 comunicano alcune variazioni impiantistiche che comportano Modifica Non Sostanziale dell'atto autorizzativo vigente, relativamente a:

1. Introduzione, nella linea di zincatura statica n. 4, di 2 nuove posizioni di zincatura alcalina e di un carroponte aggiuntivo. Le due nuove posizioni di zincatura comporteranno un aumento totale del volume del bagno di zincatura pari a 3,325 m³;
2. Installazione di una vasca manuale di pre-argentatura, del volume geometrico di 200 litri, da posizionare a fianco della vasca manuale di argentatura, nei pressi della linea n. 1;
3. Modifica al sistema di riscaldamento delle vasche della linea 4, con l'introduzione di un sistema di riscaldamento con serpentine termostate a vapore, al posto delle attuali resistenze elettriche tubolari ad immersione;
4. Installazione di un nuovo chiller a circuito chiuso per il raffreddamento delle soluzioni, della potenza di 20,5 kW, da utilizzare in aggiunta a quello esistente.

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 Rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciatoa dalla Provincia di Bologna con atto P.G. n° 91318 del 18/06/2013, rettificato con atto al P.G. n° 100261 del 01/07/2013 e successivamente modificato e integrato con atto P.G. n° 62245 del 15/04/2014 , con atto della Città metropolitana di Bologna P.G. n° 110837 del 18/09/2015 e con atto di ARPAE DET-AMB-1187 del 08/03/2017;

⁴ Assunta agli atti con protocollo PGBO/2017/26203 del 10/11/2017;

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;

Pratica SINADOC n° 31255/2017

Valutato che, le modifiche proposte si configurano come miglioramenti delle performance impiantistiche e non comportano impatti ambientali aggiuntivi, ma si rende necessario procedere alla Modifica Non Sostanziale dell'atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 91318 del 18/06/2013, e ss.mm.ii. al fine di aggiornarla;

rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. Di **prendere atto delle variazioni e delle migliorie impiantistiche proposte;**
2. La **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**³ concessa all'azienda Galvanotecnica Salvatori s.r.l., per l'esercizio dell'attività di zincatura di pezzi metallici, di cui al punto 2.6 dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. n° 152/06 e ss.mm.ii., 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 - siano aggiunti i seguenti sotto-paragrafi:**

- Modifiche all'assetto impiantistico della linea 4 in seguito all'aggiunta di 2 nuove postazioni di zincatura alcalina

La linea di zincatura statica n. 4 viene potenziata aggiungendo 2 posizioni di zinco alcalino alle 4 attuali e dotando l'impianto di un carroponete aggiuntivo.

La necessità della modifica nasce principalmente dalla richiesta, da parte della clientela di depositare sui pezzi maggiori spessori di zinco per ottenere migliori performance di resistenza alla corrosione.

Dal punto di vista del processo produttivo questa esigenza non influisce sul normale ciclo di preparazione e post-trattamento dei pezzi (sgrassature, decapaggi, passivazioni ecc.), ma, per quanto riguarda la fase di zincatura, sono richiesti tempi di lavorazione più lunghi.

Pertanto, per mantenere inalterata la produttività, si rende necessario aumentare le posizioni di zinco.

Le due nuove posizioni di zincatura verranno aspirate e collettate all'emissione esistente 4D, già a servizio delle vasche di zincatura esistenti, che non subirà alcuna variazione di portata.

La modifica non interessa altre vasche della linea statica n. 4 e comporterà un **aumento totale del volume bagno di zincatura pari a 3,325 m³.**

Pratica SINADOC n° 31255/2017

A seguito della modifica, la linea di zincatura a telaio n. 4 risulterà composta da **27 vasche, per un volume complessivo di 40,375 m³ di cui 30,775 m³ di trattamento**, secondo il seguente schema:

FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO	NOTE
Sgrassatura chimica	n° 1 vasca: 1,45 m ³	1,45 m ³	Nessuna variazione
Decapaggio	n° 2 vasche (vasca doppia): 2,90 m ³ in totale	2,90 m ³	Nessuna variazione
Sgrassatura elettrolitica	n° 1 vasca: 1,45 m ³	1,45 m ³	Nessuna variazione
Sgrassatura ad ultrasuoni	n° 1 vasca: 1,65 m ³	1,65 m ³	Nessuna variazione
Zincatura alcalina	n° 6 vasche (vasca con 6 posizioni): 9,975 m³ in totale	9,975 m³	Aggiunte due posizioni: aumentato il volume da 6,650 m³ a 9,975 m³
Zincatura acida	n° 2 vasche (vasca doppia) : 3,75 m ³ in totale	3,75 m ³	Nessuna variazione
Neutralizzazione	n° 1 vasca: 1,2 m ³	1,20 m ³	Nessuna variazione
Pre-Passivazione	n° 1 vasca: 1,2 m ³	1,20 m ³	Nessuna variazione
Passivazione (azzurra, nera, gialla e iridescente)	n° 4 vasche: 1,2 m ³ ciascuna	4,80 m ³	Nessuna variazione
Resina/Sigillante	n° 2 vasche: 1,2 m ³ ciascuna	2,40 m ³	Nessuna variazione
Lavaggio	n° 8 vasche: 1,2 m ³ ciascuna	9,60 m ³	Nessuna variazione
Totale	27 VASCHE	40,375 m³	Aumento di 3,325 m³

Completano la linea, senza essere interessate da modifiche, una stazione di soffiaggio, una posizione per il carico/scarico, un forno di asciugatura e una vasca polmone da 2 m³ per la dissoluzione degli anodi di zinco.

Pratica SINADOC n° 31255/2017

A seguito delle modifiche descritte, **la volumetria totale delle vasche di trattamento complessivamente presenti in azienda passa da 106,708 m³ a 110,223 m³.**

- Altre modifiche all'assetto delle linee galvaniche

Come modifica secondaria all'assetto delle linee galvaniche, viene installata una piccola vasca manuale di pre-argentatura, del volume geometrico di 200 litri, da posizionare a fianco della vasca manuale di argentatura, nei pressi della linea n. 1.

Lo scopo della vasca di pre-argentatura, di composizione analoga alla vasca di argentatura ma più diluita, è quella di depositare un flash di metallo per migliorare l'aderenza del successivo strato di argento.

La vasca di pre-argentatura sarà dotata di aspirazione e collettata all'emissione esistente G7, già a servizio della vasca di argentatura.

Per ridurre ed ottimizzare il consumo di energia elettrica, viene modificato il sistema di riscaldamento delle vasche della linea 4, nella quale sono attualmente impiegate resistenze elettriche tubolari ad immersione. Le resistenze verranno sostituite da un sistema di riscaldamento con serpentine termostate a vapore.

Il generatore di vapore, alimentato da un bruciatore a metano della potenza termica nominale di 35 kW, verrà posizionato all'esterno, nell'area cortiliva posteriore, nei pressi dell'emissione 1A.

Infine, per migliorare il rendimento di deposizione dei bagni ed evitare lo spreco di additivi per degradazione termica, soprattutto negli impianti a rotobarile, viene installato un nuovo chiller a circuito chiuso per il raffreddamento delle soluzioni, della potenza di 20,5 kW, da utilizzare in aggiunta a quello esistente.

▪ Il Paragrafo C.3.4 - EMISSIONI IN ATMOSFERA, sia così' integrato:

A seguito delle modifiche al sistema di riscaldamento delle vasche della linea 4, viene introdotto un nuovo generatore di vapore di potenza termica nominale di 35kW, che è dotato di un camino autonomo di diametro 160 mm, recapitante all'esterno e che costituisce la nuova emissione "Q".

Tale punto di emissione non è soggetto ad autorizzazione in quanto elencato all'art. 272, comma 1, parte V del D.Lgs. n° 152/06 e s.m.i. in qualità di impianti termici ad uso tecnologico con potenzialità termica nominale inferiore a 3 MW

▪ Al Paragrafo D.2.7 - EMISSIONI IN ATMOSFERA, il punto 5. e' così' sostituito:

Pratica SINADOC n° 31255/2017

"5. Si elencano i seguenti punti di emissione, comunque presenti in stabilimento, non soggetti ad autorizzazione in quanto elencati all'art. 272, comma 1, parte V del D.Lgs. n° 152/2006 e s.m.i. in quanto non sono superati i valori di potenzialità termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso tecnologico e/o civile pari a 3 MW.

Emissione	Provenienza
H	Caldaia a gas metano - riscaldamento vasche Linea n.3 e n.5 (23,3 kW)
I	Bruciatori a gas metano - forno asciugatura Linea n.4 (46,5 kW)
L	Caldaia a gas metano - riscaldamento uffici, bagni, mensa (34,9 kW)
M	Scaldabagno a gas metano - riscaldamento spogliatoi (22,5 kW)
N	Bruciatore a gas metano - forno asciugatura Linea n.4 (28 kW)
O	Bruciatore a gas metano - forno asciugatura Linea n.3 (28 kW)
P	Caldaia a gas metano - riscaldamento vasche Linea n.3 (35 kW)
Q	Bruciatore a gas metano - riscaldamento vasche Linea n.4 (35kW)

3. Che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda, con la citata autorizzazione rilasciata dalla Provincia di Bologna P.G. n° 91318 del 18/06/2013;
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
(lettera firmata digitalmente)^{6,7}

⁶ Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art.20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale";

⁷ 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.