

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-2207 del 06/05/2021
Oggetto	AIA/IPPC - D.LGS.152/06 E SMI - GUAZZI SRL - INSTALLAZIONE SITA IN COMUNE DI PARMA, VIA NAVIGIO ALTO 85 - AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE A SEGUITO DI COMUNICAZIONE DI MODIFICA NON SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2021-2295 del 06/05/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Dirigente adottante	PAOLO MAROLI

Questo giorno sei MAGGIO 2021 presso la sede di P.le della Pace n° 1, 43121 Parma, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma, PAOLO MAROLI, determina quanto segue.

IL RESPONSABILE

VISTI:

- l'incarico dirigenziale conferito con DDG 106/2018;
- la Determinazione del Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Ovest n. 871/2019;

RICHIAMATI:

- il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i, e in particolare la Parte Seconda "procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione dell'impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione integrata ambientale (AIA)";
- in particolare gli articoli n. 6, comma 12, e gli articoli: 29-bis "Individuazione e utilizzo delle migliori tecniche disponibili", n.29-ter "domanda di a.i.a.", 29-sexies "Autorizzazione integrata ambientale" e l'art. 29-nonies "Modifica degli impianti o variazione del gestore dell'autorizzazione integrata ambientale", comma 1, che disciplina le procedure e le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con "AIA") e delle sue modifiche;
- il D.Lgs. 46/2014 e le modifiche da questo introdotte al Titolo III-bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., su recepimento della Direttiva 2010/75/UE (I.E.D.);
- la L. 241/1990 e s.m.i. relativa alle norme che regolano il procedimento amministrativo;
- il D.Lgs. 183/2017 che ha apportato modifiche al Testo Unico Ambientale di cui al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

VISTE:

- la Legge Regionale n. 21/2004 del 11 Ottobre 2004, come modificata dalla L.R. n.9/2015 che, nelle more del riordino istituzionale volto all'attuazione della legge 7 aprile 2014, n.56 attribuisce la competenza alle funzioni amministrative in materia di AIA alla Provincia territorialmente interessata;
- la successiva Legge Regionale 30 luglio 2015 n.13 in base alla quale le funzioni precedentemente esercitate dalla Provincia di Parma – Servizio Ambiente sono state assegnate all'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpae) - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma operativa dal 1° gennaio 2016;

RICHIAMATI ALTRESÌ:

- il D.M. 24 Aprile 2008, e le DGR integrative n. 1913/2008, n. 155/2009 e n. 812/2009 relative alla definizione delle tariffe istruttorie dell'A.I.A.;
- la D.G.R. n. 5249 del 20/04/2012 "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e gli Enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale regionale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate"; la DGR n.497 del 23/04/2012 "Indirizzi per il raccordo tra il procedimento unico del SUAP e il procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica";
- la DGR n.855/2018 relativa alla procedura di verifica ambientale preliminare per verificare l'eventuale assoggettabilità a screening delle modifiche soggette ad AIA ;

- la DGR n.115 del 11 aprile 2017 con cui l'Assemblea Legislativa della Regione Emilia Romagna ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR2020);
- la delibera del Consiglio Provinciale n. 29 del 28/03/2007 con cui si è approvato il "Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria";
- la Variante al PTCP relativa all'approfondimento in materia di Tutela delle Acque approvato con delibera del Consiglio Provinciale n. 118 del 22/12/2008;

RICHIAMATI

- l'atto n. 1453/2015 del 14/07/2015 con cui la Provincia di Parma ha rilasciato la nuova Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di procedura di riesame in capo alla società Guazzi S.r.l. per l'installazione sita in comune di Parma, Via Naviglio Alto, n. 85, per lo svolgimento dell'attività IPPC classificata come categoria 2.6 dell'All. VIII, Parte II del D. Lgs.152/06 e s.m.i.;
- i seguenti successivi atti di aggiornamento dell'AIA sopra citata:

N. provvedimento	Data	Autorità competente
DET-AMB-2020-2011	04/05/2020	ARPAE SAC di Parma
21556	10/11/2017	ARPAE S.A.C. di Parma
4733	07/09/2017	ARPAE S.A.C. di Parma
316	09/01/2017	ARPAE S.A.C. di Parma
2182	22/02/2016	ARPAE S.A.C. di Parma

VISTA la comunicazione di modifica non sostanziale di AIA presentata ai sensi dell'art.29 nonies parte II del D.Lgs.152/06 in data 17/03/2021 tramite portale web IPPC della Regione Emilia-Romagna dalla società Guazzi Srl, acquisita con prot.PG/2021/42123 del 17/03/2021 per l'installazione in parola e relativa a

- inserimento nella linea di cromatura a spessore di una nuova vasca di sgrassatura anodica con relativa vasca di lavaggio e cappe di aspirazione che saranno collegate alla emissione in atmosfera E8, già a servizio della linea di elettrolucidatura e nichelatura/cromatura decorativa;

- eliminazione nella linea di cromatura a spessore di 4 posizioni di parcheggio barre;

- inserimento nella linea di nichelatura chimica di una vasca di nichelatura elettrolitica, al posto di una vasca di sgrassatura chimica;

- eliminazione nella linea elettrolucidatura di una vasca di sgrassatura anodica, che verrà mantenuta vuota;

- installazione di una nuova caldaia a metano della potenza massima di 96,7 kW per la produzione di acqua calda da utilizzare per il riscaldamento dei bagni galvanici;
- realizzare uno sfiato verso l'esterno per il vapore d'acqua alla macchina lavapezzi recentemente introdotta nel reparto di cromatura per il lavaggio finale e l'asciugatura dei pezzi;
- riposizionamento di due sabbiatrici dalla posizione attuale all'edificio C e della relativa emissione E14, lasciandone inalterate tutte le caratteristiche (sistema di abbattimento, portata, tipologia di inquinanti, durata dell'emissione ecc.),

ACQUISITI i seguenti pareri:

- la relazione tecnica di Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma acquisita con prot. n. PG/2021/69940 del 04/05/2021 e allegata al presente atto quale sua parte integrante e sostanziale, relazione che comprende il nulla osta alle modifiche proposte e l'aggiornamento dell'Allegato I dell'AIA vigente;
- il parere igienico-sanitario favorevole espresso da AUSL Parma Str. Organiz. Terr. S.I.S.P. Parma acquisito con prot. PG/2021/64453 del 26/04/2021, allegato al presente atto quale sua parte integrante e sostanziale che evidenzia, in particolare, gli adempimenti previsti per le aziende che utilizzano sostanze incluse nell'allegato XIV del regolamento CE 1907/2006 (REACH), quali il Cromo Triossido (utilizzano da Guazzi Srl);

PRESO ATTO che sono state svolte le procedure previste dalla normativa vigente e che la modifica è stata valutata come non sostanziale ai fini dell'AIA;

tutto ciò visto, premesso e considerato,

DETERMINA

1. **di MODIFICARE**, ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, Parte II, Titolo III-bis l'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al provvedimento n. 1453/2015 del 14/07/2015 e sue successive modifiche e integrazioni citate in premessa, in capo alla società Guazzi Srl per l'installazione sita in comune di Parma, Via Naviglio Alto n. 85 per l'esercizio dell'attività IPPC classificata come categoria 2.6 dell'All. VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, aggiornandola sulla base dell'istanza avanzata dalla società in parola e secondo quanto riportato nel parere di Arpae Serv.territoriale allegato:

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Servizio Autorizzazioni e concessioni di Parma - Area Autorizzazioni e concessioni Ovest

P.le della Pace, 1 – CAP 43121 | tel +39 0521/976101 | fax +39 0521/976112 | **PEC aopr@cert.arpa.emr.it**

Sede legale Arpae: Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

2. DI STABILIRE che rimanga invariata ogni altra parte del provvedimento di A.I.A. n. 1453/2015 del 14/07/2015 e s.m.i. sopra citato;
3. DI PRESCRIVERE, in particolare, la verifica delle condizioni dettate da AUSL nel parere allegato (acquisito al prot.Arpae n.PG/2021/64543 del 26/04/2021) in merito all'utilizzo del Cromo Triossido;
4. DI STABILIRE INOLTRE CHE:
 - il presente atto è subordinato a tutte le altre norme e regolamenti, anche regionali, più restrittivi esistenti e che dovessero intervenire in materia di gestione dei rifiuti, di tutela delle acque e di tutela ambientale, igienico sanitaria e dei lavoratori, di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto;
 - il gestore deve rispettare le vigenti normative in materia di tutela ambientale per tutti gli aspetti e per tutte le prescrizioni e disposizioni non altrimenti regolamentate dal presente atto e dalla normativa che riguarda l'AIA;
6. DI INVIARE copia della presente Determinazione al SUAP del Comune di Parma per i seguiti di propria competenza (chiusura del procedimento e formale trasmissione del provvedimento alla ditta e ad AUSL) e, per opportuna conoscenza, alla società Guazzi Srl;;
7. DI PUBBLICARE il presente atto sul sito web dell'Osservatorio IPPC-AIA della Regione Emilia-Romagna;
8. DI INFORMARE CHE:
 - Arpae Emilia-Romagna Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma non si assume alcuna responsabilità a seguito di prescrizioni, indicazioni, condizioni non note formulate e rilasciate da altri Enti/Organi che potrebbero comportare interpretazioni e/o incoerenze con quanto rilasciato da Arpae Emilia-Romagna Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma;
 - Arpae SAC Parma, ove rilevi situazioni di non conformità rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
 - contro il presente provvedimento è possibile ricorrere entro 60 giorni dalla ricezione dello stesso o presentare ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni dalla ricezione dello stesso;
 - l'Ente facente funzioni di Autorità Competente per la Regione Emilia Romagna per questo procedimento amministrativo di AIA è Arpae SAC di Parma;
 - il Responsabile di questo endoprocedimento di AIA, è la dott.ssa Beatrice Anelli di Arpae - Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma;
 - è possibile esercitare il diritto di accesso agli atti della procedura di cui all'oggetto, ai sensi della Legge n. 241 del 7/08/1990 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e l'Ufficio presso il quale è possibile prendere visione degli atti è la sede di Arpae SAC di Parma, P.le della Pace, 1 – 43121 Parma.

Allegati:

Arpae - Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna
Servizio Autorizzazioni e concessioni di Parma - Area Autorizzazioni e concessioni Ovest

P.le della Pace, 1 – CAP 43121 | tel +39 0521/976101 | fax +39 0521/976112 | PEC aoopr@cert.arpa.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpa.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

- *relazione tecnica Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma prot. n. PG/2021/69940 del 04/05/2021*
- *parere AUSL Parma Str. Organiz. Terr. S.I.S.P. Parma prot. PG/2021/64453 del 26/04/2021*

Il Responsabile del Servizio
Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Paolo Maroli
(documento firmato digitalmente)

agenzia regionale per la prevenzione
dell'ambiente e l'energia sac
aopr@cert.arpa.emr.it

SUAP PARMA
suap@pec.comune.parma.it

OGGETTO: AIA - D.Lgs. 152/06 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis - GUAZZI SRL – installazione sita in sito in Comune di Parma, Via Naviglio Alto n. 85 - Modifica vasche e altre ottimizzazioni gestionali. Parere.

L'impianto si colloca nel Comune di Parma in un contesto urbano di periferia definito "ad alta vocazione produttiva". La necessità della modifica nasce principalmente dall'esigenza di migliorare il ciclo produttivo per i trattamenti di cromatura a spessore e di nichelatura chimica e nel contempo razionalizzare meglio lo spazio all'interno dell'azienda.

La modifica consiste nei seguenti interventi:

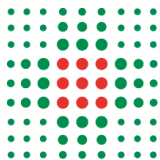
a - nella linea di cromatura a spessore si intende inserire una nuova vasca di sgrassatura anodica con relativa vasca di lavaggio; la nuova vasca di trattamento, del volume di 2,8 m³, verrà dotata di cappe di aspirazione che saranno collegate alla emissione in atmosfera E8, già a servizio della linea di elettrolucidatura e nichelatura/cromatura decorativa; sempre nella linea di cromatura a spessore verranno eliminate 4 posizioni di parcheggio barre;

b - nella linea di nichelatura chimica si intende inserire una vasca di nichelatura elettrolitica, al posto di una vasca di sgrassatura chimica;

c - nella linea elettrolucidatura si intende eliminare una vasca di sgrassatura anodica, che verrà mantenuta vuota;

d - si intende installare una nuova caldaia a metano della potenza massima di 96,7 kW per la produzione di acqua calda da utilizzare per il riscaldamento dei bagni galvanici;

e - si intende dotare la macchina lavapezzi recentemente introdotta nel reparto di cromatura per il lavaggio finale e l'asciugatura dei pezzi, di uno sfiato verso l'esterno per il vapore d'acqua.



f - si intendono riposizionare due sabbiatrici e verrà riposizionata anche la relativa emissione in atmosfera lasciandone inalterate tutte le caratteristiche (sistema di abbattimento, portata, tipologia di inquinanti, durata dell'emissione ecc.).

Si osserva che:

- La modifica non implica la modifica di alcun valore di soglia contenuto in Autorizzazione; in particolare non prevede una variazione significativa del volume delle vasche di trattamento attualmente presenti in azienda e già autorizzate.
- Complessivamente la modifica comporterà una variazione trascurabile del volume delle vasche di trattamento presenti in azienda, che passeranno dai 97,0 m3 attualmente autorizzati a 96,9 m3 (con una diminuzione di 0,1 m3).
- La capacità massima produttiva degli impianti resta invariata in quanto le nuove vasche di trattamento sono finalizzate non all'aumento della produzione ma al miglioramento della preparazione superficiale dei pezzi (vasca di sgrassatura anodica) e del loro aspetto finale (nichelatura elettrolitica flash).
- La modifica consiste in variazioni di volume di trattamenti già presenti nell'azienda, senza introduzione di nuove lavorazioni e/o nuove sostanze nel ciclo produttivo.

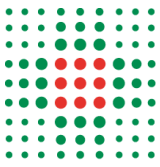
In merito alle matrici ambientali, la Ditta dichiara che le modifiche non andranno ad impattare in modo significativo alcuna matrice, nello specifico:

- Per quanto riguarda la matrice emissioni in atmosfera il progetto non comporterà variazioni di impatti significativi in quanto nessuna delle emissioni in atmosfera esistenti subisce variazione di portata e/o nella tipologia degli inquinanti. Le aspirazioni delle nuove vasche di lavoro verranno collegate all'emissione E8. L'introduzione della vasca di sgrassatura anodica della linea di cromatura a spessore è esattamente compensata dall'eliminazione della vasca di sgrassatura anodica della linea di elettrolucidatura. La nuova vasca di nichelatura elettrolitica della linea di nichelatura chimica è caratterizzata dalla presenza dell'inquinante Nichel, già presente nelle vasche di nichelatura chimica collegate alla stessa emissione, dotata di scrubber a umido. Il sistema di abbattimento è idoneo al trattamento del Nichel, come dimostrano gli esiti degli autocontrolli eseguiti in tutti gli anni di regime AIA, nei quali tale parametro è sempre prossimo al limite di rilevabilità; non sono pertanto attese variazioni significative sul flusso di massa di questo inquinante.

Per quanto riguarda la nuova caldaia a metano da 96,7 kW (E15), essa viene considerata come un impianto con emissioni scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico.

Per quanto riguarda lo sfiato della macchina lavapezzi (E16), ai fini dell'inquinamento atmosferico può essere considerato anch'esso come proveniente da un impianto con emissioni scarsamente rilevanti poiché l'emissione è costituita esclusivamente da vapore d'acqua.

L'emissione in atmosfera E14, proveniente da due sabbiatrici, verrà riposizionata lasciandone inalterate tutte le caratteristiche (sistema di abbattimento, portata, tipologia di inquinanti, durata



dell'emissione ecc.).

- In merito alla matrice scarichi idrici si valuta che il progetto non comporti variazioni di impatti significativi in quanto non è previsto alcun aumento, né di portata né di flusso di massa di inquinanti per lo scarico industriale esistente, in considerazione del fatto che il volume delle vasche di trattamento resta globalmente il medesimo.
- In merito alla matrice rumore si valuta che il progetto non comporti variazioni di impatti poiché lo sfiato della macchina lavapezzi E16 ha una portata inferiore a 1.500 m³/h e sarà in funzione soltanto nelle ore diurne; l'emissione in atmosfera E14 verrà riposizionata lasciandone inalterate tutte le caratteristiche (sistema di abbattimento, portata, tipologia di inquinanti, durata dell'emissione ecc.). In ogni caso, non appena verranno ripristinate le normali condizioni di rumorosità del territorio cessate le misure di contenimento per il Covid19, è prevista una nuova valutazione di impatto acustico per la verifica del rispetto di tutti i limiti di legge.

In merito alla richiesta della Ditta relativa alle modifiche riportate nella documentazione in oggetto, lo scrivente Servizio, per quanto di competenza, esprime parere igienico-sanitario **favorevole**.

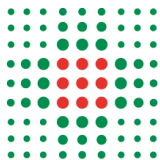
Preme tuttavia sottolineare che la ditta in oggetto utilizza, nel proprio ciclo produttivo, il Cromo Triossido che, come noto, è una sostanza inclusa nell'Allegato XIV del Regolamento CE 1907/2006 (REACH) e pertanto l'uso della stessa è soggetto all'obbligo di autorizzazione, in data 18 dicembre 2020 con Decisione della Commissione Europea sono stati autorizzati cinque dei sei usi del cromo triossido (EC 215-607-8; CAS 1333-82-0) per i quali il Consorzio CTACSub aveva presentato domanda di autorizzazione nel maggio 2015, tali usi sono i seguenti:

- Uso 1 (Formulazione degli usi 2, 4, 5 e 6),
- Uso 2 (Cromatura dura a spessore),
- Uso 4 (Altri Trattamenti superficiali specifici per aeronautica e aerospaziale),
- Uso 5 (Trattamenti superficiali diversi dalla passivazione di acciaio stagnato – Altre industrie),
- Uso 6 (Passivazione di acciaio stagnato - ETP).

La decisione sull'autorizzazione non include la cromatura funzionale con carattere decorativo (Uso 3), il cui iter autorizzativo si prevede si concluda entro la metà del 2021; in attesa della decisione finale della Commissione l'utilizzo del cromo triossido per l'Uso 3 può continuare fino all'emanazione della prevista decisione.

Il relativo periodo di revisione di cui all'articolo 60, paragrafo 9, lettera e), del Regolamento REACH scadrà il 21 settembre 2024.

Alla luce di quanto sopra, in quanto utilizzatori di una sostanza inclusa nell'Allegato XIV del Regolamento REACH, si ricorda la necessità di:



- verificare che a monte della catena di approvvigionamento ci sia l'azienda titolare dell'autorizzazione;
- verificare che nella nuova fornitura compaia il numero di autorizzazione in etichetta;
- verificare che sia stata trasmessa la SDS aggiornata e confrontare la sezione 2 con l'etichetta;
- verificare che l'uso sia uno di quelli autorizzati;
- conformarsi alle modalità di utilizzo previste dall'autorizzazione;
- notificare all'ECHA l'uso entro 3 mesi dalla prima fornitura della sostanza con numero di autorizzazione;
- rimanere aggiornati sull'autorizzazione, in quanto è stata rilasciata per un tempo determinato.

Cordiali saluti

Firmato digitalmente da:

Natalia Sodano

Responsabile procedimento:
Elisa Mariani

Rif. Arpae prot. n. PG/2021/44830
del 23/03/2021
Sinadoc n. 9045/21

Inviata via PEC interna

ARPAE
Servizio Autorizzazioni e Concessioni

Oggetto: AIA - D.Lgs. 152/06 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis
Ditta Guazzi S.r.l. installazione sita in Via Naviglio Alto n. 85 nel comune di Parma.
Relazione tecnica.

Facendo seguito alla Vostra richiesta di relazione tecnica, ed eventuale aggiornamento dell'Allegato I all'A.I.A. n.1453 del 14/07/2015 e s.m.i. della ditta Guazzi S.r.l., pervenuta in data 23/03/2021, prot. Arpae n. PG/2021/44830, relativa all'istanza di modifica non sostanziale presentata dalla Ditta sopra indicata, e preso atto che le modifiche proposte nascono dall'esigenza della Ditta di migliorare il ciclo produttivo per i trattamenti di cromatura a spessore e di nichelatura chimica e nel contempo razionalizzare meglio lo spazio all'interno dell'azienda.

Tenuto conto che le modifiche richieste, come dichiarato dalla stessa Guazzi S.r.l., riguardano:

- inserimento nella linea di cromatura a spessore di una nuova vasca di sgrassatura anodica con relativa vasca di lavaggio e cappe di aspirazione che saranno collegate alla emissione in atmosfera E8, già a servizio della linea di elettrolucidatura e nichelatura/cromatura decorativa;
- eliminazione nella linea di cromatura a spessore di 4 posizioni di parcheggio barre;
- inserimento nella linea di nichelatura chimica di una vasca di nichelatura elettrolitica, al posto di una vasca di sgrassatura chimica;
- eliminazione nella linea elettrolucidatura di una vasca di sgrassatura anodica, che verrà mantenuta vuota;
- installazione di una nuova caldaia a metano della potenza massima di 96,7 kW per la produzione di acqua calda da utilizzare per il riscaldamento dei bagni galvanici;

- realizzare uno sfiato verso l'esterno per il vapore d'acqua alla macchina lavapezzi recentemente introdotta nel reparto di cromatura per il lavaggio finale e l'asciugatura dei pezzi;
- riposizionare due sabbiatrici dalla posizione attuale all'edificio C; verrà riposizionata anche la relativa emissione E14 lasciandone inalterate tutte le caratteristiche (sistema di abbattimento, portata, tipologia di inquinanti, durata dell'emissione ecc.).

Nello specifico e per quanto riportato nella "Relazione Tecnica descrittiva di Modifica Non Sostanziale AIA" presentata dall'Azienda:

Modifiche alla linea di cromatura a spessore.

Nella linea di cromatura a spessore, recentemente rinnovata e riposizionata nello stabile A, come autorizzato nell'Atto di aggiornamento dell'AIA DET-AMB-2020-2011 del 04/05/2020, verrà introdotta una vasca di sgrassatura anodica al fine di ottenere una migliore preparazione per la superficie dei pezzi da sottoporre a cromatura a spessore. Verrà inoltre introdotta una nuova vasca di lavaggio, ininfluente ai fini delle soglie AIA, per il risciacquo della fase di sgrassaggio.

La nuova vasca di sgrassatura, ricavata da una vasca di lavaggio, verrà dotata di barrature, anodi, cappe di aspirazione e conterrà una soluzione di soda caustica alla concentrazione di 200 g/L, a temperatura ambiente.

Al fine di conservare omogeneità nella tipologia di inquinanti captati dagli impianti di abbattimento per le emissioni in atmosfera, le cappe di aspirazione della nuova sgrassatura saranno collegate all'emissione E8, così da mantenere l'emissione E6 esclusivamente riservata alle vasche di cromatura a spessore. All'emissione E8, dotata di scrubber a umido e al servizio delle linee di elettrolucidatura e nichelatura/cromatura decorativa, sono infatti già collegate vasche di sgrassatura analoghe.

Infine, sempre nella linea di cromatura a spessore, per ottimizzare lo spazio, verranno eliminate 4 posizioni di parcheggio barre rispetto al progetto originale, poiché le restanti 6 sono più che sufficienti per gestire il normale ciclo di lavoro.

L'introduzione della vasca di sgrassatura anodica comporterà un aumento del volume totale delle vasche di trattamento della linea che, considerate all'altezza massima di lavoro, passeranno da 9,60 m3 attualmente autorizzati a 12,40 m3.

Modifiche alla linea di nichelatura chimica

Nella linea di nichelatura chimica verrà inserita una vasca di nichelatura elettrolitica come eventuale trattamento finale per alcuni componenti meccanici, con lo scopo di eliminare macchie e difetti estetici superficiali dopo la nichelatura chimica.

Per questi pezzi la nichelatura chimica potrà essere seguita da un flash di pochi micron di nichel depositato per via elettrolitica, ottenuto da un bagno privo di additivi e mantenuto a concentrazione più bassa di un bagno di nichelatura tradizionale.

La nuova vasca nichelatura, del volume di 1.700 litri, verrà ricavata dalla vasca attualmente utilizzata per la sgrassatura chimica (n.15), che ai fini del ciclo di lavoro non è indispensabile e può essere eliminata, poiché nella stessa linea rimane una vasca (n.11) con la medesima funzione. La vasca è già dotata di cappe di aspirazione, collegate alla emissione E8.

La soluzione di lavoro è costituita da a Nichel Solfato a 150 g/L, Nichel Cloruro a 40 g/L e Acido Borico a 25 g/L, alla temperatura di esercizio di 45-50 °C.

Riguardo il criterio di identificazione delle vasche, si ritiene preferibile assegnare la posizione n. 4 alla prima vasca effettivamente presente sulla linea e non alla posizione di scambio, poiché non è riconosciuta come posizione “virtuale” dal software di gestione del ciclo produttivo di questa linea che, a differenza delle altre, è ancora di vecchio tipo.

L'introduzione della nuova vasca di nichelatura elettrolitica (sostituendo una vasca di sgrassatura chimica del medesimo volume) non comporterà variazioni al volume totale delle vasche di trattamento della linea che, considerate all'altezza massima di lavoro, resterà di 26,70 m3.

Modifiche alla linea di elettrolucidatura

Nella linea elettrolucidatura si intende eliminare una vasca di sgrassatura elettrolitica anodica del volume di 2.900 litri, poiché non è più utile ai fini della preparazione dei pezzi. La vasca verrà mantenuta vuota ed il liquido verrà recuperato per la formazione della nuova vasca di sgrassatura anodica della linea di cromatura a spessore.

Riguardo il criterio di identificazione delle vasche, rispetto a quanto indicato in AIA, si ritiene preferibile assegnare 3 posizioni al carico/scarico (anziché una sola) e inserire la posizione “virtuale” di scambio n. 4, gestita dal software di controllo del ciclo produttivo.

A seguito dell'eliminazione della vasca di sgrassatura anodica, il volume totale delle vasche di trattamento presenti nella linea di elettrolucidatura passerà da 32,60 m³ attualmente autorizzati a 29,70 m³.

Modifiche alle emissioni in atmosfera

Modifiche alle vasche aspirate dalla emissione E8

saranno collegate le cappe di aspirazione della nuova vasca di sgrassatura anodica della linea di cromatura a spessore alla emissione E8, dotata di scrubber a umido e al servizio delle linee di elettrolucidatura e nichelatura/cromatura decorativa; in questo modo l'emissione E6 verrà mantenuta riservata esclusivamente alle vasche di cromatura a spessore.

Sempre alla emissione E8, verrà collegata la nuova vasca di nichelatura elettrolitica installata nella linea di nichelatura chimica, utilizzando le cappe ed i collegamenti esistenti della posizione di sgrassatura chimica dismessa.

Tutte le caratteristiche della emissione E8 (portata, durata dell'emissione, altezza, sezione d'uscita, sistema di abbattimento) resteranno invariate rispetto alla situazione attuale.

Resterà invariata anche la tipologia degli inquinanti captati dalla emissione; la nuova vasca di sgrassatura anodica nella linea di cromatura a spessore sostituisce infatti la vasca di sgrassatura anodica dismessa nella linea di elettrolucidatura ed il nichel, inquinante che caratterizza la vasca di nichelatura elettrolitica, è già presente nelle vasche di nichelatura chimica.

Introduzione della nuova emissione E15 (caldaia a metano da 96,7 kW)

Nel locale adibito a centrale termica verrà installata una nuova caldaia a metano per la produzione di acqua calda da utilizzare per il riscaldamento dei bagni galvanici di cromatura a spessore.

L'impianto, marca Sime modello SIME RAC 90 AR, con una potenza termica massima di 96,7 kW ed una potenza utile di 94,1 kW darà origine ad una nuova emissione in atmosfera che, proseguendo col criterio di numerazione dei punti esistenti, verrà identificata con E15.

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

Introduzione della nuova emissione E16 (sfiato della lavatrice lavapezzi)

Nei pressi del nuovo reparto di cromatura a spessore è stata installata una macchina lavapezzi per il lavaggio finale e l'asciugatura dei pezzi cromati. Le caratteristiche tecniche della macchina sono state descritte in dettaglio nella documentazione inviata per l'istanza di modifica all'AIA autorizzata nell'Atto di aggiornamento DET-AMB-2020-2011 del 04/05/2020.

La macchina esegue sui pezzi finiti un lavaggio idrocinetico rotazionale che combina l'azione dell'immersione e dello spruzzo. I pezzi vengono introdotti nella macchina in cestelli di plastica o metallo e durante il ciclo di lavaggio le fasi di immersione e di spruzzo si ripetono per diverse volte. L'asciugatura viene effettuata in due fasi: la prima con aria calda a 60-70 °C, soffiata all'interno del tamburo rotante da una soffiante attraverso un riscaldatore; la seconda fase, che serve a togliere ogni residuo di umidità dai pezzi, avviene sottovuoto, grazie ad una pompa a pistone che aspira l'aria contenuta all'interno del tamburo. Le acque di lavaggio e di risciacquo vengono utilizzate a ricircolo, prelevate da tre serbatoi interni in acciaio inox, ciascuno della capacità di 450 litri. Dopo un certo numero di cicli le acque vengono rinnovate, i serbatoi vengono svuotati e i reflui sono smaltiti tramite l'impianto di depurazione.

La macchina è dotata di un sistema di filtraggio a stadi che serve ad abbattere i vapori e i fumi che si formano durante il ciclo di lavaggio e che permette di immettere nuovamente l'aria filtrata nell'ambiente di lavoro.

Il primo stadio è costituito da una pre-filtrazione tramite cella filtrante, il secondo da un sistema centrifugo "autopulente", seguono una cartuccia filtrante con filtro sintetico, una cartuccia filtrante a coalescenza e come stadio finale è presente un post-filtro meccanico ad alta efficienza (99,5%).

Lo sfiato proveniente dalla macchina non è perfettamente secco ma crea condensa, provocando problemi di umidità all'interno dell'ambiente di lavoro.

I fumi emessi da convogliare sono costituiti esclusivamente da vapore d'acqua, senza la presenza di alcun inquinante, essendo generati da un processo di lavaggio finale e asciugatura di pezzi cromati già precedentemente risciacquati nei lavaggi della linea galvanica.

La portata dell'emissione prevista è di circa 1.500 Nm³/h e la durata è corrispondente ai tempi di funzionamento della macchina, che è di circa 10 h al giorno, per circa 200 giorni/anno.

Riposizionamento dell'emissione E14 (sabbiatrici)

Riposizionamento ai fini di razionalizzare meglio lo spazio aziendale, di due sabbiatrici dalla posizione attuale all'edificio C; verrà riposizionata anche la relativa emissione E14 lasciandone

inalterate tutte le caratteristiche (sistema di abbattimento, portata, tipologia di inquinanti, durata dell'emissione ecc.).

Tenuto conto che:

- la modifica comporterà una variazione trascurabile volume delle vasche di trattamento presenti in azienda, che passeranno dai 97,0 m³ attualmente autorizzati a 96,9 m³ (con una diminuzione di 0,1 m³).
- la capacità massima produttiva degli impianti resta invariata in quanto le nuove vasche di trattamento sono finalizzate non all'aumento della produzione ma al miglioramento della preparazione superficiale dei pezzi (vasca di sgrassatura anodica) e del loro aspetto finale (nichelatura elettrolitica flash);
- la modifica consiste in variazioni di volume di trattamenti già presenti nell'azienda, senza introduzione di nuove lavorazioni e/o nuove sostanze nel ciclo produttivo;
- nessuna emissione in atmosfera subisce alcuna variazione di portata e/o nella tipologia degli inquinanti; l'emissione E8 è dotata di un impianto di abbattimento (scrubber a umido) adeguato al trattamento degli inquinanti presenti nelle nuove vasche di lavoro;
- non viene incrementata la produzione di rifiuti né viene introdotto alcun nuovo codice CER;
- l'impianto di depurazione non necessita di alcun adeguamento e non è previsto alcun aumento, di portata allo scarico;
- la modifica non è in contrasto con gli obiettivi e le destinazioni d'uso date dai vigenti strumenti di pianificazione comunale e provinciale; sull'area su cui sorge l'azienda non sono presenti vincoli e/o tutele che possano precluderne la realizzazione.

Considerato quanto riportato nella "Relazione tecnica per la verifica di assoggettabilità alla normativa in materia di valutazione di impatto ambientale, ai sensi dell'art. 6 comma 6 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e L.R. 4/2018, al fine di poter escludere la Modifica Non Sostanziale dalla procedura di screening o VIA", presentata dalla ditta Guazzi S.r.l. a corredo dell'istanza di modifica non sostanziale di A.I.A.

lo scrivente Servizio ritiene che nulla osta alla modifica non sostanziale richiesta dalla ditta Guazzi S.r.l.

Resta valido tutto quanto altro presente nell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 1753 del 14/07/2015 e successivi aggiornamenti e si trasmettono i capitoli: "C.1.2 Descrizione del processo

produttivo e dell'attuale assetto impiantistico”; “D.3.7 Emissioni in atmosfera”, opportunamente modificati.

Le modifiche sono riportate in grassetto.

Si resta a disposizione per eventuali ulteriori chiarimenti.

Distinti saluti.

Tecnico
Gabriele Vara

Responsabile Distretto di Parma
Sara Reverberi

(Documento firmato digitalmente)

C.1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico

omissis

La suddivisione dei volumi per ogni singola linea è la seguente:

Linea di Nichelatura e Cromatura decorativa: 28,1 mc

Linea di Elettrolucidatura: 29,7 mc

Linea di Nichelatura Chimica: 26,7 mc

Linea di Cromatura a spessore: 12,4 mc

Ricevimento materiali

omissis

Nichelatura e cromatura elettrolitica

omissis

Elettrolucidatura acciaio inox

omissis

L'impianto è costituito da:

Tabella - LAYOUT IMPIANTO DI ELETTROLUCIDATURA ACCIAIO INOX

Posizione	Descrizione	Volume (litri) Dimensioni (mm)	Composizione / temperatura di esercizio	Note
1-2-3	Carico/Scarico	-	-	
4	Salto di posizione	-		Posizione di scambio
5	Forno di asciugatura	-	-	
6	Vasca di lavaggio	2.600 litri 2.500 x 800 x 1.500	Acqua a temperatura ambiente	Nessuna variazione
7	Vasca di lavaggio	2.600 litri 2.500 x 800 x 1.500	Acqua a temperatura ambiente	
8	Vasche di decapaggio (aspirate)	2.900 litri 2.500 x 900 x 1.500 h	Acido fluoridrico: 35 g/l; Acido nitrico: 150 g/l; T = 25 °C	
9		3.200 litri 2.500 x 1.000 x 1.500 h		
10		3.200 litri 2.500 x 1.000 x 1.500 h		
11	Vasca di lavaggio	2.600 litri	Acqua a temperatura ambiente	

		2.500 x 800 x 1.500		
12	Vasca di sgrassatura chimica (aspirata)	3.500 litri 2.500 x 1.100 x 1.500 h	Prodotto specifico contenente soda caustica e tensioattivi: 60 g/l; T = 50-60 °C	(Ex sgrassatura anodica, vasca eliminata)
13	Vasca inutilizzata	2.900 litri 2.500 x 900 x 1.500 h	Acqua a temperatura ambiente	
14	Vasca di lavaggio	2.600 litri 2.500 x 800 x 1.500	Acqua a temperatura ambiente	Nessuna variazione
15	Vasca di lavaggio	2.600 litri 2.500 x 800 x 1.500	Acqua a temperatura ambiente	
16	Vasca di neutralizzazione (aspirata)	3.200 litri 2.500 x 1.000 x 1.500 h	Acido nitrico: 150 g/l; temperatura ambiente	
17	Vasca di lavaggio a spruzzo	2.500 x 800 x 1.500	Acqua a temperatura ambiente	
18	Vasca di recupero	2.600 litri 2.500 x 800 x 1.500	Vasca di recupero del liquido di gocciolatura	
19	Vasche di brillantatura (aspirate)	3.500 litri 2.500 x 1.100 x 1.500 h	Prodotto specifico contenente: Acido solforico, Acido fosforico e additivi; catodi: acciaio inox; T = 50-60 °C	
20		3.500 litri 2.500 x 1.100 x 1.500 h		
21		3.500 litri 2.500 x 1.100 x 1.500 h		
22	Vasca di decapaggio elettrolitico (aspirata)	3.200 litri 2.500 x 1.000 x 1.500 h	Acido solforico: 100 g/l; Acido fosforico: 30 g/l; catodi: acciaio inox; temperatura ambiente	

Nichelatura chimica

omissis

L'impianto è costituito da:

Tabella 2 - LAYOUT IMPIANTO DI NICHELATURA CHIMICA

Posizione	Descrizione	Volume (litri) Dimensioni (mm)	Composizione / temperatura di esercizio	Note
1-2-3	Carico/Scarico	-		Nessuna variazione
4	Pre-nichelatura chimica (aspirata)	1.200 litri 1.800 x 550 x 1.400 h	Prodotto specifico contenente Nichel solfato a 20 g/l; temperatura ambiente	
5	Decapaggio (aspirata)	1.200 litri 1.800 x 550 x 1.400 h	Acido cloridrico: 150 g/l; temperatura ambiente	

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

Servizio Territoriale di Parma - Area Prevenzione Ambientale Ovest

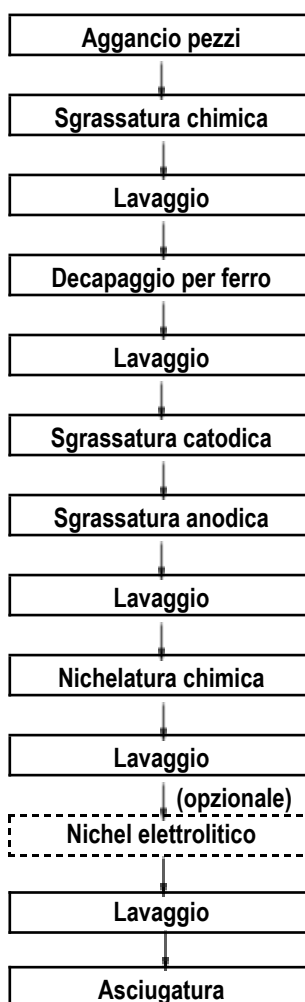
Via Spalato, 2 | CAP 43125 | tel +39 0521/976111 | fax +39 0521/976112 | PEC aoopr@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

6	Decapaggio (aspirata)	1.200 litri 1.800 x 550 x 1.400 h	Acido nitrico: 150 g/l; Acido solforico: 150 g/l; temperatura ambiente	
7	Pulizia telai (aspirata)	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acido nitrico: 150 g/l; temperatura ambiente.	
8	Decapaggio (aspirata)	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acido nitrico (42 Bè); temperatura ambiente.	
9	Lavaggio	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acqua a temperatura ambiente	
10	Cementazione	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Prodotto specifico: 200 g/l; T = 25 °C	
11	Sgrassatura chimica (aspirata)	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Prodotto specifico contenente soda caustica e tensioattivi: 50 g/l; T = 50-60 °C	
12	Lavaggio	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acqua a temperatura ambiente	
13	Decapaggio (aspirata)	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acido cloridrico: 150 g/l; Prodotto specifico: 20 g/l; temperatura ambiente	Nessuna variazione
14	Lavaggio	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acqua a temperatura ambiente	
15	Vasca di nichelatura elettrolitica flash (aspirata)	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Nichel Solfato: 150 g/L Nichel Cloruro: 40 g/L Acido Borico: 25 g/L; T = 45-50 °C	Nuova vasca di trattamento (ex sgrassatura chimica)
16	Sgrassatura catodica (aspirata)	1.900 litri 1.800 x 900 x 1.400 h	Prodotto specifico contenente soda caustica e tensioattivi: 70 g/l; Anodi: Fe; T = 35 °C	
17	Sgrassatura anodica (aspirata)	1.900 litri 1.800 x 900 x 1.400 h		
18	Lavaggio	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h		
19	Decapaggio (aspirata)	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acido cloridrico: 150 g/l; Prodotto specifico: 20 g/l; temperatura ambiente	Nessuna variazione
20	Lavaggio	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acqua a temperatura ambiente	
21	Lavaggio	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acqua a temperatura ambiente	
22	Lavaggio	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acqua a temperatura ambiente	
23	Lavaggio	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acqua a temperatura ambiente	
24	Nichelatura chimica (aspirata)	1.900 litri 1.800 x 900 x 1.400 h	Prodotto specifico contenente Nichel solfato a 6 g/l; Sodio ipofosfito: 30 g/l; T = 85 °C	

25	Vasca per pulizia periodica vasche nichel (aspirata)	1.700 litri 1.800 x 800 x 1.400 h	Acido nitrico: 150 g/l; temperatura ambiente.	Nessuna variazione
26	Nichelatura chimica (aspirata)	1.900 litri 1.800 x 900 x 1.400 h	Prodotto specifico contenente Nichel solfato a 6 g/l; Sodio ipofosfito: 30 g/l; T = 85 °C	
27		1.900 litri 1.800 x 900 x 1.400 h		

Schema a blocchi processo di nichelatura chimica per particolari in leghe ferrose:



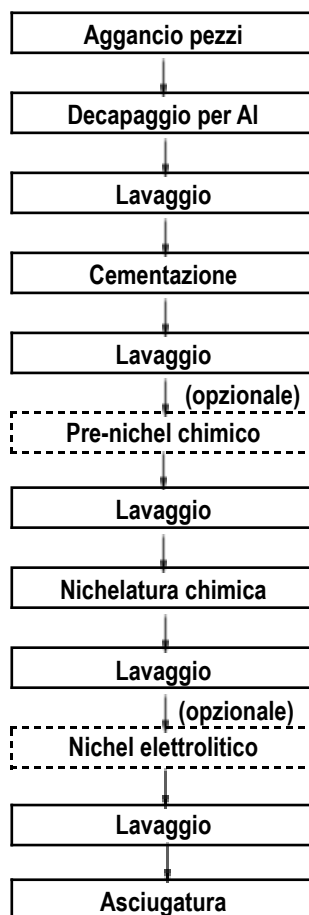
Schema a blocchi di processo di nichelatura chimica per particolari in leghe di alluminio:

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

Servizio Territoriale di Parma - Area Prevenzione Ambientale Ovest

Via Spalato, 2 | CAP 43125 | tel +39 0521/976111 | fax +39 0521/976112 | PEC aoopr@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370



Cromatura

Le operazioni di cromatura a spessore sono eseguite presso la nuova linea posta nell'edificio A ospitante anche il depuratore chimico-fisico.

I materiali da trattare vengono agganciati e posizionati nel parcheggio barre e successivamente vengono immersi nelle diverse vasche di cromatura a seconda della loro dimensione. Le vasche contengono una soluzione di acido cromico e acido solforico mantenuta ad una temperatura di 50°C e sulla loro superficie sono presenti sfere galleggianti (Ø minimo 45 mm) atte a ridurre l'evaporazione dei liquidi. Attraverso il passaggio di corrente si realizza l'elettrodeposizione del Cromo sul particolare, il cui spessore è funzione della durata del processo. Il processo di trattamento avviene utilizzando elettrodi (anodi) composti da piombo al 90%, stagno al 5% e

antimonio al 5%, utilizzando n. 3 raddrizzatori rispettivamente di potenza 5000, 6000 e 6000 kVA e senza agitazione meccanica.

I materiali da trattare, dopo essere stati agganciati e/o montati sopra appositi telai, come fase opzionale per migliorare la pulizia superficiale, possono essere pretrattati nella vasca di sgrassatura anodica n. 12, contenente una soluzione di soda caustica a temperatura ambiente. I pezzi vengono poi risciacquati nella vasca di lavaggio n.11 ed immersi nelle vasche di cromatura (17, 18, 19) nelle quali, attraverso il passaggio di corrente si realizza l'elettrodeposizione del cromo sul particolare; lo spessore è funzione della corrente applicata e della durata del processo. La temperatura di lavoro è mantenuta a 50°C, senza agitazione meccanica; sulla superficie sono presenti sfere galleggianti per ridurre l'evaporazione e lo sviluppo e aerosol.

Dopo la cromatura i pezzi vengono risciacquati nel lavaggio statico n.16, nei lavaggi a cascata 15 e 14 e nel lavaggio 13. Si procede con lo smontaggio dai telai e, per alcuni pezzi di geometria particolare, può rendersi necessario un lavaggio manuale aggiuntivo per eliminare dalla superficie eventuali tracce di cromo esavalente.

Il completamento dell'asciugatura avviene per soffiatura manuale oppure nella macchina lavapezzi automatica.

Per pezzi particolari dotati di fori e/o filetti l'asciugatura avviene nella macchina lavapezzi. Tale macchina è progettata per il lavaggio, il risciacquo e l'asciugatura al fine di limitare le operazioni di soffiatura manuale, evitare macchie ed accelerare la fase di asciugatura dei pezzi cromati dotati appunto di fori e/o filetti.

L'impianto è costituito da:

Pos. 1,2,3: carico e scarico dei telai porta-pezzi;

Pos. 4: posizione di scambio

Pos. 5-10: area parcheggio telai;

Pos. 11: nuova vasca di lavaggio con acqua a temperatura ambiente;

Pos. 12: nuova vasca aspirata di sgrassatura anodica (all'emissione E8) del volume di 2.800 litri, contenente una soluzione di soda caustica a 200 g/L, a temperatura ambiente;

Pos. 13: vasca di lavaggio con acqua a temperatura ambiente;

Pos. 14,15: vasche di lavaggio alimentate a cascata dal lavaggio n.13

Pos. 16: vasca di lavaggio statica, utilizzata come recupero delle soluzioni di cromatura;

Pos. 17,18,19: vasche aspirate di cromatura (all'emissione E6) ciascuna del volume di 3.200 litri.

Tabella 1 - LAYOUT IMPIANTO DI CROMATURA A SPESSORE

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

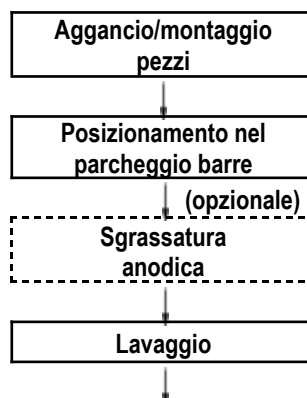
Servizio Territoriale di Parma - Area Prevenzione Ambientale Ovest

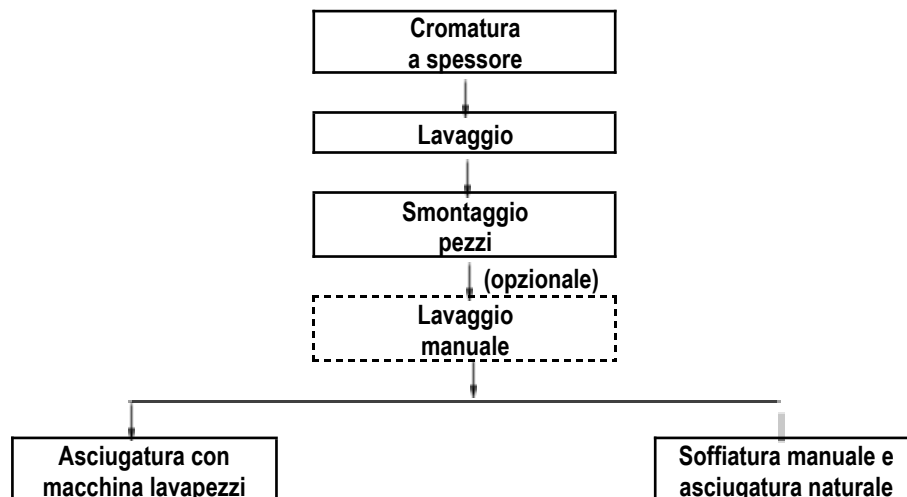
Via Spalato, 2 | CAP 43125 | tel +39 0521/976111 | fax +39 0521/976112 | PEC aoopr@cert.arpae.emr.it

Sede legale Arpae: Via Po 5, 40139 Bologna | tel 051 6223811 | PEC dirgen@cert.arpae.emr.it | www.arpae.it | P.IVA 04290860370

Posizione	Descrizione	Volume (litri) Dimensioni (mm)	Composizione / temperatura di esercizio	Note
1-2-3	Carico/Scarico	-	-	Nessuna variazione
4	Salto di posizione	-	-	Posizione di scambio
5-10	Parcheggio barre	-	-	Eliminate 4 posizioni di parcheggio barre
11	Lavaggio	800 x 2500 x 1.500 h	Acqua a temperatura ambiente	Nuova vasca di lavaggio
12	Sgrassatura anodica	2.800 litri 800 x 2500 x 1.500 h	Soda caustica: 200 g/l; T = Ambiente	Nuova vasca (ex lavaggio) collegata alla emissione E8
13	Lavaggio	800 x 2500 x 1.500 h	Acqua a temperatura ambiente	Nessuna variazione
14	Lavaggio a cascata	800 x 2500 x 1.500 h	Acqua a temperatura ambiente	
15	Lavaggio a cascata	800 x 2500 x 1.500 h	Acqua a temperatura ambiente	
16	Lavaggio statico	900 x 2500 x 1.500 h	Acqua a temperatura ambiente	
17	Cromatura	3.200 litri 1000 x 2500 x 1500 h	Acido cromico: 250 g/l; acido solforico: 3 g/l T = 50-55 °C	Nessuna variazione. Vasche collegate alla emissione E6
18	Cromatura	3.200 litri 1000 x 2500 x 1500 h		
19	Cromatura	3.200 litri 1000 x 2500 x 1500 h		

SCHEMA A BLOCCHI PROCESSO DI CROMATURA A SPESSORE





D.3.7 Emissioni in atmosfera

Le emissioni autorizzate, suddivise per fase lavorativa ed i limiti da rispettare, sono di seguito riportate:

Emissione n.	E01
Provenienza	Reparto sabbiatura
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Sabbiatrici
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Portata massima e minima tq [Nm ³ /h]	3500
Durata ore/giorno	12
Durata gg/anno	300
Altezza minima [m]	8
Sezione di uscita [m ²]	0.125
Imp. abbattimento	F.T.
Polveri totali [mg/Nm ³]	10
Note	

I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

La portata, come espressa, rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%.

Emissione n.	E02
Provenienza	Impianto nichelatura chimica
Fasi/macchine convogliate all'emissione	<p>Linea nichelatura chimica (M2)</p> <p>4.v. pre- nichelatura chimica (1800x550x1400) a T amb. con 20 g/l di nichel solfato</p> <p>5. v. decapaggio (1800x550x1400) a T amb., con ac.cloridrico a 150 g/l</p> <p>6. v. decapaggio (1800x550x1400) a T amb. con 150 g/l di ac. solforico e 150 g/l di ac. Nitrico</p> <p>8.v. decapaggio (1800x800x1400) a T amb. con 150 g/l di ac. Nitrico</p> <p>9.v. decapaggio (1800x800x1400) a T amb. con ac. nitrico a 42°</p> <p>10. v. cementazione (1800x800x1400) a 25°C con prod. specifico</p> <p>11. v. presgrassatura chimica (1800x800x1400) a 50-70°C con prod. specifico</p> <p>13. v. decapaggio (1800x800x1400) a T amb. con sol. acq. di ac. cloridrico a 150 g/l e additivi</p> <p>11. v. sgrassaggio chimico (1800x800x1400) a 50-60°C con prod. specifico</p> <p>16. v. sgrassatura catodica (1800x850x1400) a T amb. con prod. spec</p> <p>17. v. sgrassatura anodica (1800x850x1400) a T amb. con prod. spec.</p> <p>19. v. decapaggio (1800x800x1400) a T amb. con sol. acq. di ac. cloridrico a 150 g/l e prod. spec.</p>

	24. v. nichelatura chimica (1800x900x1400) a 85°C con sol. acq. a 6 g/l di nichel solfato e 30 g/l di ipofosfito di sodio 25. v. pulizia vasche nichel (1800x800x1400) a T amb. con sol. acq. di ac. nitrico a 150 g/l 26.27. v. nichelatura chimica (1800x900x1400) a 85°C con sol. acq. di nichel solfato a 6 g/l e ipofosfito di sodio a 30 g/l.
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Portata massima e minima tq [Nm ³ /h]	20.000
Durata ore/giorno	24
Durata gg/anno	300
Altezza minima [m]	10
Sezione di uscita [m ²]	0.5
Imp. abbattimento	Ad umido
Nichel e suoi composti [g/h]	0.5
Sostanze acide (come g di NaOH per la neutralizzazione) [g/h]	50
Note I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa. La portata, come espressa, rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%.	

Emissione n.	E03
Provenienza	Bruciatore caldaia
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Caldaia (M3) funzionamento a gas metano potenza termica nominale 174 kW - riscaldamento vasche linea nichelatura chimica e linea cromatura
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-

Durata ore/giorno	24
Durata gg/anno	330
Altezza minima [m]	8
Sezione di uscita [m ²]	0.2
Imp. abbattimento	no
Ossidi di Azoto (come NO ₂) [mg/Nm ³]	350
Ossido di Carbonio (come CO) [mg/Nm ³]	100
Rendimento minimo di combustione [%]	88
Note I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.	

Emissione n.	E05
Provenienza	Forno elettrico
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Sfiato forno elettrico (M5)
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Durata ore/giorno	14
Durata gg/anno	300
Altezza minima [m]	8
Sezione di uscita [m ²]	0.05

Emissione n.	E06
Provenienza	Vasche impianto cromatura nuova
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Linea cromatura spessore

	17.18.19. v. cromatura (1000x2500x1500) a 50-55 °C contenenti sol. acq. a 250 g/l di ac. cromico e 3 g/l di ac. solforico
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dal termine del periodo continuativo di marcia controllata (cap. D.2)
Portata massima e minima tq [Nm ³ /h]	12.000
Durata ore/giorno	24
Durata gg/anno	330
Altezza minima [m]	8
Sezione di uscita [m ²]	0.33
Imp. abbattimento	Ad umido
Cromo e suoi composti [mg/Nm ³]	0,2
<p>Note</p> <p>I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.</p> <p>La portata, come espressa, rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%.</p>	

Emissione n.	E08
Provenienza	Vasche impianto nichelatura ed elettrolucidatura
Fasi/macchine convogliate all'emissione	<p>Linea nichelatura e cromatura elettrolitica (M8)</p> <p>4. v. cromatura (2500x1000x1500) a 35°C con sol. acquosa di ac. cromico 200-250 g/l</p> <p>7 v. nichelatura opaca (2500x1100x1500) con sol. acquosa di 35 g/l di ac. borico, 50 g/l di nichel cloruro, 200 g/l nichel solfato a t 50-60°C</p> <p>8 v. nichelatura lucida (2500x1100x1500) con sol. acquosa di 35 g/l di ac. borico, 50 g/l di nichel cloruro, 200 g/l di nichel solfato e 0.20-0.40 g/l di brillantanti a 50-60°C</p>

	<p>10. v. decapaggio (2.500x900x1500) con sol. acquosa di ac. cloridrico 150 g/l a temp amb</p> <p>11.v. sgrassatura anodica (2.500x1000x1500) con sol. acquosa di 60 g/l di prodotto specifico contenente soda caustica e tensioatt, a 35°C</p> <p>13.v. sgrassatura catodica (2.500x1000x1500) con sol. acquosa a 60 g/l di prodotto specifico contenente soda caustica e tensioattivi, a 35° C</p> <p>14.v. presgrassatura alcalina (2500x1100x1500) con sol. acquosa a 60 g/l di prodotto specifico contenente soda caustica e tensioattivi a 50-60°C</p> <p>15. v. scromatura (2500x700x1500) con sol. acq. di ac. solforico al 50%, temperat amb.</p> <p>Linea Nichelatura chimica</p> <p>15. Vasca di nichelatura elettrolitica flash (aspirata)</p> <p>Linea elettrolucidatura (M8)</p> <p>8.9.10. v. trattamento (2500x900x1500 e 2500x1000x1500) con sol. acquosa di 35 g/l di acido fluoridrico e 150 g/ di ac. nitrico, temp 25°C</p> <p>12. v. sgrassatura chimica (2500x1100x1500) con sol. acquosa a 60 g/l di prodotto specifico contenente soda caustica e tensioattivi, a 50-60°C</p> <p>16. v. neutralizzazione (2500x1000x1500) con sol. acquosa di ac. nitrico a 150 g/l a temp. ambiente</p> <p>19.20.21. v. brillantatura (2500x1000x1500) con sol. acq. Acido solforico acido fosforico e additivi, 50-60°C</p>
--	---

	22. v. decapaggio elettrolitico (2500x1000x1500) con sol. acquosa di 30 g/l di acido fosforico e 100 g/l di acido solforico a 25°C. Linea cromatura 12. vasca aspirata di sgrassatura anodica del volume di 2.800 litri, contenente una soluzione di soda caustica a 200 g/L, a temperatura ambiente;
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Portata massima e minima tq [Nm ³ /h]	56.000
Durata ore/giorno	24
Durata gg/anno	300
Altezza minima [m]	10
Sez. uscita [m ²]	0.785
Imp. abbattimento	Ad umido
Sostanze acide (come g di NaOH per la neutralizzazione) [g/h]	50
<p>Note</p> <p>I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.</p>	

Emissione n.	E09	E11
Provenienza	Bruciatore caldaia	Bruciatore caldaia
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Caldaia (M9) funzionamento a gas metano potenza termica nominale 406 kW - riscaldamento vasche linea nichelatura elettrolitica e linea elettrolucidatura	Caldaia (M11) funzionamento a gas metano potenza termica nominale 150 kW - riscaldamento vasche linea nichelatura chimica
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-	-
Durata ore/giorno	24	24

Durata gg/anno	300	330
Altezza minima [m]	8	8
Sez. uscita [m ²]	0.03	0.2
Imp. abbattimento	No	No
Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂) [mg/Nm ³]	350	350
Ossido di Carbonio [mg/Nm ³]	100	100
Rendimento minimo di combustione alla potenza nominale [%]	90	88
Note I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.		

Emissione n.	E10
Provenienza	Postazione di lucidatura
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Lucidatura meccanica (M10)
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Portata massima e minima tq [Nm ³ /h]	1.600
Durata ore/giorno	24
Durata gg/anno	330
Altezza minima [m]	8
Sez. uscita [m ²]	0.2
Imp. abbattimento	F.T.
Polveri totali [mg/Nm ³]	10
Note I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa. La portata, come espressa, rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%.	

Emissione n.	E12
Provenienza	Ricambio aria ambienti di lavoro edificio B (cromatura – nichelatura chimica)
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-

Emissione n.	E13
Provenienza	Ricambio aria ambienti di lavoro edificio A (inverter impianto fotovoltaico; secondo forno elettrico ricottura nichel chimico)
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-

Emissione n.	E14
Provenienza	Pallinatura
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Macchina pallinatrice
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Portata massima t.q. [Nm ³ /h]	1500
Durata ore/giorno	12
Durata gg/anno	300
Altezza minima [m]	8
Sezione di uscita [m ²]	0.07
Imp. abbattimento	F.T.
Polveri totali [mg/Nm ³]	10
<p>Note:</p> <p>I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.</p> <p>La portata, come espressa, rappresenta un valore limite con tolleranza del 20%.</p>	

Emissione n.	E15
Provenienza	Bruciatore caldaia a metano
Fasi/macchine convogliate all'emissione	M15 - Caldaia a metano potenza termica nominale 96,7 kW riscaldamento vasche linea cromatura a spessore
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Portata massima t.q. [Nm3/h]	24
Durata ore/giorno	300
Durata gg/anno	8
Altezza minima [m]	0,031
Sezione di uscita [m2]	No
Imp. abbattimento	24
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂):[mg/Nm ³]	350
Ossidi di carbonio:[mg/Nm ³]	100
I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno del 3% negli effluenti gassosi secchi normalizzati a 273°K e 101.3 kPa.	

Emissione n.	E16
Provenienza	Sfiato macchina lavapezzi
Fasi/macchine convogliate all'emissione	M16 - Macchina lavapezzi Acquaroll EE30 per lavaggio finale e asciugatura dei pezzi cromati a spessore.
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	-
Portata massima t.q. [Nm3/h]	1.500
Durata ore/giorno	10

Durata gg/anno	200
Altezza minima [m]	8
Sezione di uscita [m2]	0,0177
Imp. abbattimento	Pre-filtrazione, sistema centrifugo, cartuccia filtrante con filtro sintetico, cartuccia filtrante a coalescenza, post-filtro meccanico ad alta efficienza

Nella tabella sottostante si riportano inoltre i flussi emissivi annui autorizzati e aggiornati:

Emissioni in atmosfera		
Sostanze acide:	720	kg/a
Monossido di Carbonio (CO) :	553	kg/a
Biossido di Carbonio (CO ₂) :	1192971	kg/a
Ossidi di azoto (NO _x) :	1934	kg/a
Cromo e suoi composti:	17	kg/a
Nichel e suoi composti:	3.6	kg/a
Polveri totali:	296	kg/a

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