

NUOVA RELAZIONE TECNICA DEI
PROCESSI PRODUTTIVI DELL'IMPIANTO
DA AUTORIZZARE

Allegato C.6

SOMMARIO

1.	DATI IDENTIFICATIVI ED UBICAZIONE DELL'IMPIANTO	3
2.	INFORMAZIONI RELATIVE ALL'IMPIANTO	3
2.3	CAPACITA' PRODUTTIVA MASSIMA E QUANTITA' PRODOTTA.....	3
2.4	DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'	3
	CARATTERISTICHE DEL PROGETTO	3
2.5	LINEE PRODUTTIVE, ATTREZZATURE	3
2.6	ANALISI DELLE SINGOLE FASI LAVORATIVE CON DESCRIZIONE DI LINEE PRODUTTIVE, APPARECCHIATURE, CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO E FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA ASSOCIATI	4
	FASE 02 – 03: IMMERSIONE AUTOMATICA DEI TELAI NEI BAGNI DELLA LINEA CHIMICA ED ELETTROCHIMICA	4

Allegati:

- Assetto linea chimica e galvanica – stato di progetto;
- Schede di sicurezza nuove sostanze chimiche (v. allegati Studio di Impatto Ambientale).

1. DATI IDENTIFICATIVI ED UBICAZIONE DELL'IMPIANTO

Si rimanda a quanto già esposto in Allegato B.18.

2. INFORMAZIONI RELATIVE ALL'IMPIANTO

La realizzazione del progetto oggetto della presente domanda di A.I.A. non comporta modifiche alle dimensioni, alle strutture edilizie, alle caratteristiche tecniche e operative delle linee dei bagni e delle altre macchine oggi operative, infine all'organizzazione dello stabilimento.

Per quanto non specificato qui, dunque, si rimanda all'Allegato B18.

2.3 CAPACITA' PRODUTTIVA MASSIMA E QUANTITA' PRODOTTA

Le modifiche in progetto non varieranno la capacità produttiva massima in essere, pari a circa 200 barre/giorno.

2.4 DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'

L'azienda continuerà ad occuparsi del trattamento di superficie di materie plastiche in ABS (Acrilnitrile Butadiene Stirene) di tutti i tipi, misure e per tutti gli usi, secondo il consueto schema a blocchi, presentato nella relazione B.18.

Continueranno ad essere effettuati come sempre i processi di ramatura e nichelatura, mentre la mordenzatura iniziale e la cromatura finale saranno realizzate con un trattamento innovativo, esente Cromo VI.

CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

Trattasi di un progetto pilota, che ha soltanto due precedenti in Europa e che consiste fondamentalmente nell'eliminazione della fase di MORDENZATURA SOLFO-CROMICA (aggressione chimica con asportazione della superficie di butadiene e creazione di microcrateri, nei quali viene depositato chimicamente nichel e poi elettroliticamente rame metallo, nichel metallo e cromo metallo), sostituita da una fase di MORDENZATURA in cui, al posto dell'anidride cromica - e quindi del Cromo esavalente - verrebbero utilizzati una nuova sostanze, denominata "EVOLVE" ed il Cromo III.

E' prevista la sostituzione del cromo esavalente con il Cromo III anche nella fase finale della CROMATURA ELETTROLITICA.

In conclusione, l'intervento è finalizzato, oltretutto a stare al passo con le richieste di un mercato, soprattutto del Nord Europa, sempre più attento alle questioni ambientali, anche a migliorare il livello di igiene e sicurezza sul lavoro per i propri addetti, attraverso l'eliminazione di una sostanza classificata cancerogena di classe 1B (può provocare il cancro se inalato) ai sensi del regolamento CLP 1272/2008.

2.5 LINEE PRODUTTIVE, ATTREZZATURE

La realizzazione del progetto prevede la modifica nella successione delle vasche della linea chimica e della linea galvanica. In particolare, sono previsti:

1) nella linea chimica:

l'introduzione, prima della mordenzatura tradizionale con Anidride cromica, di nuove vasche contenenti le soluzioni per la nuova mordenzatura esente Cromo VI ;

l'iniziale riduzione della mordenzatura con Anidride cromica;

- la completa eliminazione della mordenzatura con Anidride cromica, con conseguente dismissione del camino n. 1.

2) nella linea galvanica:

- la sostituzione del Cromo esavalente con il Cromo trivalente nella cromatura finale.

Tutti gli interventi programmati riguardano impianti e/o macchinari collocati internamente allo stabilimento. Nessuna modifica strutturale sarà eseguita al fabbricato e nessun permesso edilizio sarà necessario per le modifiche in programma. La struttura degli immobili resterà quindi inalterata così come le aree esterne di proprietà dell'azienda. Riguardando le sole parti interne dello stabilimento, le modifiche non andranno ad interferire con aree o strutture limitrofe di proprietà comunale o di soggetti terzi.

L'assetto delle due linee nello stato di progetto, collocate parallelamente una all'altra, viene descritto nell'allegato denominato "Assetto linea chimica e galvanica – stato di progetto".

2.6 ANALISI DELLE SINGOLE FASI LAVORATIVE CON DESCRIZIONE DI LINEE PRODUTTIVE, APPARECCHIATURE, CONDIZIONI DI FUNZIONAMENTO E FLUSSI DI MATERIA ED ENERGIA ASSOCIATI

Le modalità operative saranno del tutto analoghe a quanto già descritto in Allegato B.18, cui pertanto si rimanda per tutto quanto non descritto nella presente relazione.

FASE 02 – 03: IMMERSIONE AUTOMATICA DEI TELAI NEI BAGNI DELLA LINEA CHIMICA ED ELETTROCHIMICA

Il progetto in esame prevede le seguenti modifiche:

1) nella linea chimica:

- l'introduzione, prima della mordenzatura tradizionale con Anidride cromica, di nuove vasche contenenti le soluzioni per la nuova mordenzatura esente Cromo VI ;
- l'iniziale riduzione della mordenzatura con Anidride cromica;
- la completa eliminazione della mordenzatura con Anidride cromica, con conseguente dismissione del camino n. 1.

2) nella linea galvanica:

- la sostituzione del Cromo esavalente con il Cromo trivalente nella cromatura finale.

Le sostanze usate nella nuova mordenzatura esente Cromo VI sono rappresentate da additivi vari, quali EVOLVE ABS CONDITIONER A e B, EVOLVE ETCH A e B, EVOLVE NEUTRALIZER, EVOLVE PC CONDITIONER A, B e C, EVOLVE RACK CONDITIONER, EVOLVE RACK CONDITIONER BASE. In allegato alla presente relazione si allegano le Schede di sicurezza.

Consumo di risorse

Il progetto in esame comporterà un progressivo calo nel consumo di acido cromatico (fino alla sua eliminazione completa), sostituito dal Cromo III.

Continueranno invece ad essere consumati:

- ✓ acqua da pozzo: **il prelievo passerà dai 36.000 mc ca attuali a 40.000 – 45.000 mc (stima).**
- ✓ energia termica per il riscaldamento dei bagni: non si prevedono variazioni significative;
- ✓ corrente elettrica per l'impianto: la realizzazione del progetto comporterà **un aumento della domanda di energia, passando dagli attuali 270 kW di potenza disponibile a 350 kW**, a causa del maggior consumo del raddrizzatore del Cromo III rispetto a quello del Cromo VI e al nuovo compressore che spruzza aria calda deumidificata, per contrastare l'igroscopia della nuova mordenzatura esente Cromo VI.

Emissioni

Il progetto prevede, nell'ultima fase, la dismissione del camino n. 1, attualmente asservito alla mordenzatura con Anidride cromica, con **conseguente diminuzione delle emissioni in atmosfera.**

Per l'aspirazione delle nuove vasche della linea chimica si prevede inoltre di potenziare la portata del camino n. 5 (dato tecnico da Manuale pari a 15.000 mc/h), usato anche per l'aspirazione delle emissioni della scromatura nitrica.

Con la nuova tecnologia riguardante la mordenzatura, che prevede un'aggressione maggiore con H_2SO_4 , **nelle acque di scarico aumenteranno i solfati**: il depuratore verrà potenziato in questo senso.

Per il resto, non si prevede che le modifiche introdotte al ciclo produttivo comportino altre variazioni significative.

Per quanto riguarda i rifiuti, la realizzazione del progetto in esame **non comporterà in alcun modo la generazione di nuove tipologie di rifiuti, mentre si prevedono variazioni non significative di tipo quantitativo.**