

Provincia di Brescia
Sportello IPPC
PEC ambiente@pec.provincia.bs.it

ARPA Dipartimento di Brescia
PEC dipartimentobrescia.arpa@pec.regione.lombardia.it

e, p.c.
Comune di Gavardo
PEC protocollo@pec.comune.gavardo.bs.it

ATS Brescia
PEC protocollo@pec.ats-brescia.it

Gavardo, 20.10.2020

OGGETTO: FONDERIE MORA GAVARDO SPA: AIA n. 2263 del 26.07.2017

Esiti controlli ARPA in materia di rumore: diffida ai sensi dell'art. 29-decies, comma 9, lett. a) del d.lgs. 152/06 e s.m.i..

Comunicazioni in merito alla diffida ricevuta.

Con riferimento a quanto in oggetto comuniciamo quanto segue:

1. **Chiarimenti richiesti nel richiamato parere specialistico di ARPA P.G. n. 121610/2020 del 19-08-2020**

La situazione relativa ai ns. forni è la seguente:

- **Forno 1 e Forno 2:** nel 2015 tali forni sono stati oggetto di solo Revamping elettrico (vedasi preventivo nr.Po2_modifica con generatore IGBT del 23/12/2014 - Allegato 1). Questo significa che il forno non è stato sostituito e ne soggetto a modifica sostanziale come indicato nel verbale della visita ispettiva di ARPA del 27/07/2020. Probabilmente quanto da noi dichiarato è stato oggetto di fraintendimento in quanto il "rifacimento" dei forni non è altro che lo smantellamento e rifacimento dello strato di refrattario interno; l'attività è una normale manutenzione ordinaria per il corretto mantenimento dei forni, il cui rivestimento interno è soggetto ad usura con il normale utilizzo (si vedano fatture degli interventi effettuati nell'anno 2019 – allegato 2).
- **Forno 3:** nel 2018 è stato oggetto a guasto, correttamente comunicato come da prescrizioni

HEADQUARTERS

Fonderie Mora Gavardo S.p.A.

Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS) Italia
Capitale Sociale € 6.143.450,00 i.v.
Sede Legale: Gavardo (BS)
REA C.C.I.A.A. 509396
C.F.-Reg. Imp. Brescia 03150380982
P.IVA IT 03150380982
Società soggetta all'attività di direzione e coordinamento di Camozzi Group S.p.A.

BUSINESS UNITS

Cast iron foundry
Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
castiron@fonderiemoragavardo.it

Aluminium foundry
Via del Pavione, 16/18
25050 Paderno Franciacorta (BS)
Italia
Tel. +39 030 657181
Fax +39 030 6577248
aluminium@fonderiemoragavardo.it

Machining
Via Italia, 73
25080 Paitone (BS)
Italia
Tel. +39 030 6901011
Fax +39 030 2301270
machining@fonderiemoragavardo.it



Autorizzative. Tale forno è stato "restaurato" e riportato nelle normali condizioni senza subire alcuna variazione tecnica configurabile come modifica sostanziale (si veda rapporto di intervento ditta specializzata- Allegato 3).

- **Forno 4 e forno 5:** Attualmente non oggetto ad alcuna modifica. Tali forni, come tutti gli altri, è oggetto alla normale e consueta manutenzione ordinaria.

Si allegano, ad evidenza di quanto sopra:

- Preventivo Cime nr.Po2_modifica con generatore IGBT del 23/12/2014
- Fatture ditta EKW per attività di rifacimento forni anno 2019
- Rapportino intervento di riparazione Cime

2. Verifica del rispetto del limite di immissione differenziale per gli impianti realizzati/modificati dopo l'entrata in vigore del DM 11/12/96 entro 60 giorni.

Per quanto riguarda il presente punto, Vi comunichiamo che lo scorso mese di settembre, approfittando del prolungamento del fermo impiantistico legato alla installazione del nuovo distaffatore, abbiamo provveduto alla rilevazione dei livelli di "rumore residuo" notturno e diurno.

Dovendo ancora procedere con la messa a regime del nuovo impianto di distaffatura e recupero terre, chiederemmo di poter rispettare, per l'effettuazione delle misure di rumore ambientale e di verifica del criterio differenziale, il termine già indicato dalla provincia di Brescia nella comunicazione Protocollo Partenza N. 79839/2020 del 05-06-2020 ovvero: "**valutazione di impatto acustico che tenga conto delle modifiche in progetto, da effettuare entro 60 giorni dalla messa a regime dell'emissione E33**".

Riteniamo, su questo punto, che la messa a regime possa avvenire entro la metà del prossimo mese. Forniremo comunque specifica comunicazione della data esatta prevista.

Fonderie Mora Gavardo SpA
Via G. Quarena, 207
25085 GAVARDO (BS)
IL LEGALE RAPPRESENTANTE
(Gian Paolo Mora)

Allegati:

1. Preventivo Cime nr.Po2_modifica con generatore IGBT del 23/12/2014
2. Fatture ditta EKW per attività di rifacimento forni anno 2019
3. Rapportino intervento di riparazione Cime

HEADQUARTERS

Fonderie Mora Gavardo S.p.A.

Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS) Italia
Capitale Sociale € 6.143.450,00 i.v.
Sede Legale: Gavardo (BS)
REA C.C.I.A.A. 509396
C.F.- Reg. Imp. Brescia 05150380982
P.IVA IT 03150380982
Società soggetta all'attività di direzione
e coordinamento di Camozzi Group S.p.A.

BUSINESS UNITS

Cast iron foundry
Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
castiron@fonderiemoragavardo.it

Aluminium foundry
Via del Pavione, 16/18
25050 Paderno Franciacorta (BS)
Italia
Tel. +39 030 657181
Fax +39 030 6577248
aluminium@fonderiemoragavardo.it

Machining
Via Italla, 73
25080 Paitone (BS)
Italia
Tel. +39 030 6901011
Fax +39 030 2301270
machining@fonderiemoragavardo.it



Technical@cime-srl.com (Introna)

CIME

CRESCENZI
SRL INDUCTION MELTING

n°
technical@cime-srl.com



SEDE UFFICI 10123 TORINO - P.za Vittorio Veneto,4 - Tel 011 885674 - Fax 011 8140651
STAB:10155 TORINO - C.so Vercelli 269 - Tel 011 2464464 - Fax 011 2464466 - email:cimesd@tin.it

Spett. Società
FONDERIE MORA SPA

Torino 23/12/2014

c.a. Egr. ing. GianPaolo Mora e ing. Vezzoli

Oggetto Preventivo CIME ns. rif. nr. P02_Modifica con Generatore IGBT_C28_C55

Egredi Signori,

In seguito all'incontro tra Vs. Egr. Ing Gianpaolo Mora e Ing Vezzoli con ns. Ing Introna riassumiamo telegraficamente il progetto.

Trasformando il forno nr 1 C28 (1974) ed il forno nr 2 C55 (1990) in forni comandati da convertitore elettronico si renderebbero tali forni "media frequenza".

Vi ribadiamo che gli elettroforni verrebbero alimentati con componenti statici IGBT ad una frequenza che varierà per avere sempre l'energia ottimale nelle varie situazioni di lavoro, così facendo il gruppo fusorio potrà assorbire una potenza quasi costante con conseguente massima resa durante tutte le fasi del suo utilizzo.

Con questa ultimissima tecnologia IGBT potrete sfruttare al massimo il forno perché esso migliorerà le sue performances, e pertanto saranno aumentate le prerogative di elasticità e flessibilità, caratteristiche predominanti di tali tipi di macchinari.

Vi rammentiamo, come a Voi noto, che tale apparecchiatura è "intelligente", cioè si adatta automaticamente alle condizioni del forno, svincolando in tal modo l'operatore da ogni responsabilità e permettendo all'impianto una gestione sicura e soprattutto permettendo sempre la massima assunzione di potenza possibile.

Tale macchinario è l'ultimo ed il più elevato e moderno livello di elettronica di potenza essendo provvisto di IGBT. Tale tecnologia è lo "state of art" per l'alimentazione dei forni ad induzione !

I Vantaggi di tale tecnologia sono :

- Potenza Forno costante
- Svuotamento del forno al 100%
- Minima variazione dell'assorbimento del Forno da inizio a fine campagna refrattaria
- Utilizzo dei Vs. condensatori fino alla massima potenza
- Spazio minimo utile necessario per il generatore a IGBT e le induttanze e i condensatori di filtro aggiunti
- Fattore di potenza 0,9 in tutte le modalità d'uso del forno
- Minimi disturbi armonici in rete
- Tutti i segnali gestiti in fibra ottica (precisione assoluta, insensibilità ai disturbi)
- Possibilità di connettersi via internet tramite rete Ethernet per controllare in remoto le funzioni del forno

Ed inoltre :

- il massimo della potenza assorbibile già con forno vuoto o semivuoto
- potenza il più possibile costante durante la fusione
- potenza molto più costante durante la campagna di vita del refrattario
- riduzione dei tempi di fusione
- drastica riduzione dei consumi energetici (stimiamo conservativamente oltre il 10% potendosi spegnere il forno e ripartire in qualsiasi condizione anche da zero)

Il macchinario è completamente elettronico computerizzato : nulla è lasciato all'operatore che deve esclusivamente impostare un numero da zero a 100, cioè la % della potenza richiesta, e l'impianto automaticamente, in funzione delle condizioni del metallo contenuto, assorbirà i kwh e controllerà automaticamente tutti i parametri elettrici, evitando l'intervento umano e scongiurando possibili errori dell' operatore.

L. 7004 6718



Spett.le
Fonderie Mora Gavardo Spa

Torino, 23/10/2018

ns rif. er/cont

Oggetto: Dichiarazione riparazione C55

Egregi Signori,

rispondendo a Vs. specifica richiesta Vi garantiamo che una maggiorazione dei costi alla stima prevista è stata dovuta a riscontri occorsi durante lo smontaggio e riassetto e sono stati esclusivamente dovuti a riportare il gruppo fusorio nelle condizioni originali per il completo, corretto ed affidabile funzionamento del forno.

Come si evidenzia alcune anomalie sono state riscontrate solo allo smontaggio e alla prova reale di parti del manufatto.

La documentazione fotografica allegata dimostra che le due "tome" (involucri di carpenteria) e soprattutto quella inferiore avevano subito danni gravissimi .

Infatti il metallo fuoriuscito aveva eroso la struttura periferica e distrutto il settore di raffreddamento esterno
Per controllare l'integrità dello stesso è stato sezionato per tutta la circonferenza ed è stato necessario smontare tutta la spalla perimetrale e ricostruire completamente la fascia includendovi il settore di raffreddamento
Per far ciò anche parzialmente il fondo ha dovuto subire un restauro

Ribadiamo che il ripristino è stato esclusivamente volto a ricostruire le parti come in originale.
Non è stata apportata alcuna miglioria ma semplicemente ripristinato il manufatto allo stato dell'arte.
Distinti saluti

CIME SRL
La Direzione