



Alla C.A. Dott.ssa Bertelli
ambiente@pec.provincia.bs.it

protocollo@pec.comune.gavardo.bs.it

Alla C.A. Dott.ssa Frassi
dipartimentobrescia.arpa@pec.regione.lombardia.it

protocollo@pec.ats-brescia.it

Provincia di Brescia
Sportello IPPC
Via Milano, 13
25126 BRESCIA

p.c. **Comune di Gavardo**
Piazza Marconi, 7
25085 Gavardo (BS)

ARPA Dipartimento di Brescia
Via Cantore, 20
25128 BRESCIA

ATS Brescia

Gavardo (BS), 14.06.2017

OGGETTO: Fonderie Mora Gavardo S.p.A.: installazione IPPC sita in comune di Gavardo (BS) in via G. Quarena 207.

Proposte di modifica Bozza AT inviato in data 30.05.2017 in allegato a comunicazione prot. N°70066/2017 del 30.05.2017

Con riferimento a quanto in oggetto, si allegano nelle pagine seguenti precisazioni ed annotazioni in vista dell'emissione ufficiale dell'Allegato Tecnico AIA.

A disposizione per ulteriori chiarimenti, con l'occasione porgiamo cordiali saluti.

Il Legale Rappresentante


FONDERIE MORA GAVARDO S.P.A.

HEADQUARTERS

Fonderie Mora Gavardo spa
Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
www.fonderiemoragavardo.it

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 Industries spa

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



MANUFACTURING
division

Registered
Trademarks



Con riferimento alla bozza di Allegato Tecnico indichiamo di seguito ns. note in **verde** e proposte di modifica in **rosso**, e **testo da eliminare evidenziato in giallo e barrato** al fine di agevolare l'eventuale recepimento delle ns. indicazioni.

Per quanto attiene il piano di monitoraggio le modifiche proposte derivano dalla consultazione del ns. laboratorio di analisi che ci ha proposto le metodiche più aggiornate.

Pag. 9

Abbiamo aggiornato la Tab. A2 con i dati dedotti dalla relazione di Tecnologie ambientali trasmessa agli Enti, riguardante il progetto di separazione delle acque meteoriche di 1° Pioggia.

La condizione dimensionale dell'insediamento industriale è la seguente:

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante (m ²) (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
55.225 m ²	23.886 m ²	44.246 m ² (23886 m ² copertura + 19290 m ² piazzali+1070 m ² parcheggio)	20.360 m ² (19.290 m ² piazzale + 1070 m ² parcheggio)	1946	2013

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

Pag. 20-21

Abbiamo meglio dettagliato i cicli produttivi; la descrizione dei cicli da ripetere in AT dovrebbe essere la seguente:

B.4 Cicli produttivi

Di seguito sono sinteticamente descritte le varie fasi del processo produttivo:

- 1) Prelievo dei modelli e delle casse anime dagli appositi scaffali e trasferiti agli impianti di produzione
- 2) Preparazione staffe: (per realizzare le forme)

HEADQUARTERS

Fonderie Mora Gavardo spa
Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
www.fonderiemoragavardo.it

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 Comozzi Industries spa

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 Paviano, 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



MANUFACTURING
division

Registered
Trademarks



Tutte le forme sono realizzate in staffa e a seconda della dimensione in tre aree distinte, due relative alla formatura ad indurimento chimico ed una che comprende due impianti meccanizzati per la formatura a verde:

- **Formatura a mano ("chimica"):**

Mediante un mescolatore dotato di coclee e flussimetri vengono miscelati sabbia silicea con resina fenol-furanica e catalizzatori in proporzioni tali da consentirne l'indurimento controllato. La formatura avviene in due aree a seconda della dimensione del getto:

Per getti di grandi dimensioni (superiori a 5 ton) la staffa viene formata in fossa ove successivamente si eseguono anche le fasi di ramolaggio, chiusura staffa e colata (sotto descritte).

Per getti di medie dimensioni (da 0,3 a 5 ton) le staffe vengono formate sull'impianto semiautomatico (denominato IMF) nel quale le staffe vengono movimentate su apposite rulliere e carrelli transitando nelle aree di strippatura (separazione del modello dalla forma), intonacatura refrattaria e successiva essiccazione (in appositi forni), ramolaggio e chiusura delle staffe.

- **Formatura a macchina ("in terra a verde")** la miscela di sabbia silicea, bentonite, nero minerale ed acqua, avviene nelle molazze degli impianti meccanizzati H1 (per forme da 80 a 300 kg) ed H3 (per forme da 1 a 80 kg). Nei suddetti impianti si esegue anche la fase di ramolaggio, di chiusura staffe, di colata e distaffatura dei getti.

- Sia per la formatura chimica che per quella a verde le terre vengono recuperate e rigenerate dai rispettivi impianti di trattamento e rigenerazione che ad ogni ciclo di utilizzo ne ripristinano i parametri chimico-fisici per il loro riutilizzo.

3) Preparazione di anime :

- Le anime vengono generate in tre reparti:

- **animisteria a macchina (a freddo o cold-box):** In apposite molazze vengono miscelate sabbia silicea, resine alchiliche e catalizzatore. Per la spara-anime a caldo (metodo shell moulding) si utilizzano sabbia prerivestita, resine e catalizzatore.

L'anima ottenuta viene immersa in miscela liquida a base di grafite o zirconio (intonaci refrattari all'acqua) ed asciugate nel forno di essiccazione.

- **Animisteria su impianto semiautomatico per getti medi (IMF- Siderprogetti)** avviene sempre attraverso un mescolatore che miscela la sabbia con resina e catalizzatore. Le anime vengono sempre intonacate e passate nel tunnel di essiccazione.

- **A mano (per getti di grosse dimensioni):** la miscela di sabbia silicea, resina furanica e catalizzatore, miscelata nel mescolatore, viene introdotta nelle apposite casse d'anima. Ad indurimento naturale dell'anima, viene tolta dalla cassa anima ed intonacata.

HEADQUARTERS

Fonderie Mora Gavardo spa
Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
www.fonderiemoragavardo.it

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 Comozzi Industries spa

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



MANUFACTURING
division

Registered
Trademarks



- 4) Ramolaggio: Quando la forma necessita di inserimento di una o più anime, tali elementi vengono introdotti nelle forme prima della chiusura della staffa in apposite stazioni di ramolaggio presenti sugli impianti di formatura o, per i grandi getti, direttamente in fossa.
- 5) Fase di fusione : i materiali solidi (rottame di acciaio/ferro e ghisa, ghisa in pani, ferroleghes, stoccati in fosse (antistanti i forni fusori), vengono caricati nei forni elettrici ad induzione mediante appositi skip di caricamento.
Nei forni avviene il processo di fusione che richiede circa 8-10 ore. Queste operazioni vengono effettuate normalmente durante il turno notturno in modo che la mattina la fonderia possa disporre del metallo in fase liquida per le operazioni di colata in staffa.
- 6) Colata: durante la giornata la ghisa liquida viene spillata dai forni fusori e travasata nelle siviere di trasporto e sversata poi nelle siviere di colata degli impianti H1/H3 (per gli impianti meccanizzati), l'operatore effettua poi la fase di colata della ghisa all'interno delle staffe. Il metallo fuso riempie la forma, creando, una volta solidificato il getto (pezzo). La fase di colata per i getti medi avviene direttamente spillando dal forno con la siviera di colata e poi versando il metallo liquido nella forma. Per i grandi getti, la ghisa viene prelevata generalmente con più siviere di trasporto e travasata nel bacino di colata, posto sopra la staffa di grandi dimensioni (nella fossa dei grandi getti). Il bacino di colata è dotato di tamponi ceramici che ostruiscono il collegamento del fondo del bacino con i canali di riempimento. L'apertura di tali tamponi consente al metallo di riempire in modo controllato, la forma, realizzando così il getto.
- 7) Raffreddamento : il raffreddamento del getto avviene in staffa, sia su impianti meccanizzati, sia in fossa per i grandi getti. Ovviamente i tempi di raffreddamento variano a seconda della massa del getto da poche ore a qualche settimana. Per gli impianti automatici la fase di raffreddamento in staffa viene integrata da una fase di raffreddamento in tunnel aspirato e filtrato dotate di sistema automatico di raffreddamento ad aria in controcorrente.
- 8) Distaffatura: è la fase di separazione del getto dalla terra. Viene eseguito in tunnel/box chiusi ed aspirati. La terra viene rigenerata e poi riutilizzata nel ciclo produttivo attraverso i rispettivi impianti terre.
- 9) Distacco delle materozze: per il distacco delle materozze dal getto si utilizzano utensili meccanici ed oleodinamici.

HEADQUARTERS

Fonderie Mora Gavardo spa
Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
www.fonderiemoragavardo.it

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 Comozzi Industries spa

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



MANUFACTURING
division

Registered
Trademarks



- 10) Granigliatura : la fase di granigliatura (pulizia del pezzo da residui di terra) avviene in camere chiuse ed aspirate (sabbiatrici), per i getti di piccole e medie dimensioni. Per i getti di grandi dimensioni viene utilizzato il robot di sabbatura (denominato sabbatrice Blastman) che in camera chiusa ed aspirata effettua la granigliatura in maniera semiautomatizzata. Il robot infatti può lavorare sia in forma completamente automatica che pilotato da un operatore mediante joystick da una seconda cabina.
- 11) Sbavatura : (eliminazione di eventuali sporgenze metalliche dal getto) avviene in cabina aspirata ed insonorizzata dedicata ai getti più grandi, ed altre cabine con postazioni attrezzate ed aspirate per i getti di piccole e medie dimensioni.
- 12) Trattamento termico : (saltuario) se eventualmente richiesto dal cliente, viene effettuato in appositi forni, il ciclo per trattamento termico che consiste nell'inserimento del getto nel forno ove subisce un prefissato ciclo termico con gradienti di temperature e tempi definiti dalle esigenze stesse del trattamento a seconda che si vogliono ottenere solo effetti distensivi delle tensioni interne o modifiche della microstruttura metallurgica del pezzo.
- 13) Verniciatura : solo su alcuni getti e su richiesta del cliente avviene la verniciatura dei pezzi in apposita cabina chiusa ed aspirata. Sono utilizzate vernici all'acqua.
- 14) Collaudo : il collaudo standard è normalmente visivo e dimensionale. Collaudi particolari vengono concordati e/o eseguiti da collaudatori interni od esterni con tecnica ed attrezzi ad ultrasuoni o magnetoscopio.
- 15) Spedizioni : i pezzi finiti, vengono quasi sempre sistemati su pallet (o in contenitori, se getti piccole dimensioni), pesati e stoccati nel reparto spedizioni, per essere inviati al cliente.

Pag. 21

Dopo descrizione del ciclo produttivo (che sarà quello appena sopra riportato), è presente questa indicazione

~~Si precisa che i due impianti automatici H1 e H3 funzionano sempre in maniera alternativa, ossia non funzionano mai contemporaneamente.~~

In realtà, con la messa a regime della emissione E33 ed attivazione della nuova molazza vi potrà essere anche la contemporaneità di funzionamento di H1 e H3. Vorremmo pertanto che il vincolo indicato fosse tolto.

HEADQUARTERS

Fonderie Mora Gavardo spa
Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
www.fonderiemoragavardo.it

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 Industries spa

BUSINESS UNITS

Cast Iron foundry
Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
castiran@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



MANUFACTURING
division

Registered
Trademarks



Pag. 25

Le principali emissioni diffuse, generate durante il processo produttivo, provengono prevalentemente dalla fase di trasporto e movimentazione delle sabbie e delle terre e dalla fase di colata manuale del metallo nelle staffe e nelle forme per i grandi getti, che producono fumi non convogliati. **Per queste ultime è presente un sistema di bruciatori che agisce sui fumi in uscita. NON TROVA RISCONTRO**

Pag. 48

La Ditta ha confermato (P.G. n. 66191 del 10/06/2016) che le rilevazioni fonometriche sono state eseguite durante il normale funzionamento dell'azienda che corrisponde:

- **Impianti H1 (o in alternativa H3) A REGIME GLI IMPIANTI POTREBBERO FUNZIONARE ANCHE IN CONTEMPORANEA (si veda nota relativa a pag. 21) del reparto formatura a macchina (mai in utilizzo contemporaneo):**
- N. 1 forno in carica in periodo diurno e n. 2 forni in carica in periodo notturno e n. 1 forno in manutenzione (nel periodo notturno è attivo anche il vibratore/distaffatore getti medi);
- N. 4 max spara-anime attive contemporaneamente (su 7) nel reparto animisteria a macchina;
- N. 4 max sabbiatrici/granigliatrici attive contemporaneamente nel reparto sabbiatura e sbavatura e il distaffatore getti medi;

Nel periodo notturno sono attivi solo n. 2 forni in carica (su 5) e n. 1 forno in manutenzione e il vibratore/distaffatore getti medi.

PAG. 49

Dalla quinta colonna "modalità di stoccaggio e ubicazione di deposito", della Tab. C5, sarebbe utile togliere le Aree A-B-C-D e box N. In quanto sono un riferimento passato, che oggi non trova riscontro.

Pag. 61

Con riferimento alla nota () di inizio pagina, precisare gli inquinanti da ricercare (SOV), in quanto nel punto di campionamento previsto, l'effluente di E8 non è ancora depolverato.**

Pag. 74

La valutazione di efficienza dello scrubber E1 è già stata prodotta.



HEADQUARTERS

Fonderie Mora Gavardo spa
Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
www.fonderiemoragavardo.it

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 Comozzi Industries spa

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 Franciocorta (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



MANUFACTURING
division

Registered
Trademarks



Relativamente alla realizzazione dell'impianto di separazione della prima pioggia, vista l'onerosità degli interventi ambientali del 2017, chiediamo che l'intervento venga realizzato entro 12 mesi dal rinnovo dell'AIA.

Pag. 76

Relativamente alla Tab. F.2, al fine di non vincolare ai nomi commerciali, comunque sempre in un'ottica di miglioramento delle resine medesime, chiediamo la seguente modifica :

n. ordine attività IPPC	Indicazione della materia prima (resine)	Anno di riferimento	Quantità totale prodotta (t/anno)	Quantità specifica (Kg/t prodotto finito)
X	Resine getti piccoli	X	X	X
X	Resina getti medi	X	X	X
X	Resina getti grandi	X	X	X

Pag. 77 Tabella F.6

METODI ANALISI

Monossido di Carbonio (CO): viene prescritto il metodo UNI 9968 che è stato ritirato. Chiederemmo quindi di sostituire con **UNI15058** che è il metodo indicato come riferimento da ISPRA (Protocollo generale n.0018712 01.06.2011, "Definizione di modalità per l'attuazione dei piani di monitoraggio e controllo. Seconda emanazione")

Silice: nella tabella è indicato il metodo **UNI 13284-1**, ma è valido solo per il campionamento; chiediamo di aggiungere + **UNICHIM 2398:2011**



HEADQUARTERS
Fonderie Mora Gavardo spa
 Via G. Quarena, 207
 25085 Gavardo (BS)
 Italia
 Tel. +39 0365 377711
 Fax +39 0365 377607
 www.fonderiemoragavardo.it

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

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 Comozzi Industries spa



Registered Trademarks





DMEA + Ammine: nella tabella è indicato genericamente "determinazione HPLC"; però tale tecnica per le ammine terziarie (come DMEA) non può essere applicata; chiederemmo di scrivere "determinazione HPLC/GC"

Fenolo: NIOSH 2546; Indam non può applicare interamente questa metodologia ma di solito applica NIOSH 2546 per il campionamento + dosaggio con HPLC/UV vis. Sarebbe meglio variare la dicitura.

Somma(CrVI, Ni, Co, As, Cd): ok per Ni, Co, As, Cd; il metodo UNI 14385 non può invece essere applicato al Cr VI, per il quale proporremo NIOSH 7600:1994

PCB: viene prescritto UNI EN 1948-1, 2 e 3, in realtà dovrebbe essere scritto UNI EN 1948-1, 2 e 4

IPA: viene prescritto UNI EN 1948-1; in realtà tale metodo (la parte n.1 riguarda tra l'altro solo il campionamento) è validato solo per PCB e PCDD/F; proporremo UNI EN ISO 11338 che è il metodo indicato come riferimento da ISPRA (Protocollo generale n.0018712 01.06.2011, "Definizione di modalità per l'attuazione dei piani di monitoraggio e controllo. Seconda emanazione")

Alcool furfurilico: viene prescritto il metodo UNI 10493 che è stato ritirato e chiederemmo quindi di sostituire con NIOSH 2505 per il campionamento + dosaggio con HPLC

Facciamo infine presente che il parametro NOx nella tabella viene riportato due volte. Una volta come Ossidi di Azoto (NOx) (per E13) ed una volta per l'emissione E31 con dicitura NOx.

HEADQUARTERS

Fonderie Mora Govardo spa
Via G. Quarena, 207
25085 Govardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
www.fonderiemoragovardo.it

Capitale Sociale € 6.143.450,00 i.v.
Sede Legale: Govardo (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 Industries spa

BUSINESS UNITS

Cast Iron foundry
Via G. Quarena, 207
25085 Govardo (BS)
Italia
Tel. +39 0365 377711
Fax +39 0365 377607
castiron@fonderiemoragovardo.it

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

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



MANUFACTURING
division

Registered
Trademarks

