

ambiente@pec.provincia.bs.it

E p.c.

dipartimentobrescia.arpa@pec.regione.lombardia.it

Spett.le
Provincia di Brescia
Sportello IPPC
Via Milano n.13
25100 BRESCIA (Bs)

Spett.le
ARPA dipartimento di Brescia
Via Cantore n.20
25128 BRESCIA (Bs)

protocollo@pec.comune.gavardo.bs.it

Spett.le
Comune di Gavardo
Ufficio tecnico
P.zza Marconi n.8
25065 Gavardo (Bs)

Gavardo, 20.06.2016

Oggetto : Relazione sull'evoluzione degli impianti di aspirazione sulle linee produttive H1 e H3

Fonderie Mora è specializzata nella produzione di getti in ghisa. In particolare utilizza due impianti automatici :

- 1- impianto H1 (HANSBERG 1) per getti da 70 a 250 kg
- 2- Impianto H3 (HANSBERG 3) per getti da 1 a 70 kg

Il ciclo produttivo di ciascun impianto può essere suddiviso in 3 fasi principali così distinte:

1- PREPARAZIONE TERRE

Sistema di preparazione terre e di formatura che consente di ricavare mediante compressione della terra attorno ad un modello posto all'interno di telai metallici, l'impronta in negativo del modello stesso. Rigenerazione della terra di recupero per eliminare tutte le impurità, raffreddare e conferire le caratteristiche chimico fisiche che la rendono idonea ad essere riutilizzata nel ciclo produttivo

L'impasto finale deve contenere sabbia silicea al 79%, bentonite al 10% (argilloide) che in presenza di acqua al 3% funziona da legante fra i singoli granelli di silice conferendo alla forma resistenza meccanica, nero minerale (grafite) all' 8% che fornisce caratteristiche di resistenza al calore impedendo il degrado della forma per effetto del contatto col metallo liquido. La macchina principale che consente la rigenerazione della terra miscelando le parti sopra citate è la molazza.

2- COLATA E RAFFREDDAMENTO

Sistema di colata (e successivo raffreddamento dei getti) che consente di immettere all'interno delle forme ottenute la ghisa liquida che una volta raffreddata costituirà il getto oggetto della nostra produzione.

3- DISTAFFATURA E RECUPERO TERRA

Separazione del getto in ghisa raffreddato dalla terra (distaffatura) e successivo sistema di recupero della terra mediante nastri trasportatori

Si evidenzia come le FASI 1 e 3 che vanno ad aspirare terre e polveri siano omogenee, mentre nella FASE 2 vengono aspirati i fumi di colata.

La situazione autorizzata ATTUALE degli impianti di aspirazione e filtrazione sulle due linee di produzione automatiche è la seguente:

IMPIANTO DI ASPIRAZIONE	FASE PRODUTTIVA E IMPIANTO ASPIRATO
E6	Fase 1-H3
E25 e E4	Fase 3-H3
E3	Fase 2-H3, Fase 1-H1, Fase 2-H1, bocchette per emissioni diffuse reparto Forni
E8	Fase 1-H1, Fase 3-H1

Si veda planimetria allegata: Allegato 01

Alla fine dei lavori sia sugli impianti produttivi che sugli impianti di aspirazione si avrà invece la seguente situazione. La situazione FINALE degli impianti di aspirazione e filtrazione sulle due linee di produzione automatiche al termine degli interventi sarà la seguente:

IMPIANTO DI ASPIRAZIONE	FASE PRODUTTIVA E IMPIANTO ASPIRATO
E6	Eliminato
E25 e E4	Eliminati
E3	Fase 2-H3, Fase 2-H1
E8	Fase 3-H3
Filtro Nuovo	Fase 3-H1, Fase 1-H1, Fase 1-H3 + Distaffatura getti medi ora aspirata da E9

Si vedano planimetrie allegata: Allegato 02 e Allegato 03

Inoltre, come già comunicato, sarà possibile completare l'installazione del nuovo sistema di aspirazione sugli Impianti solamente in tempistiche successive al termine della realizzazione delle modifiche degli impianti H1 e H3, ci sarà un periodo transitorio in cui gli impianti produttivi saranno già nella configurazione finale, mentre gli impianti di aspirazione e filtrazione saranno in configurazione intermedia.

Uno degli interventi sugli impianti produttivi consiste nel raggruppamento per tutti e due gli impianti (H1 e H3) della FASE 1 in un'unica postazione di preparazione terre.

Inoltre i due impianti H1 e H3 funzionano sempre in maniera alternativa, cioè non vanno mai in contemporanea e nello stesso giorno o funziona l'H1 oppure l'H3.

Per i motivi di cui sopra, anche durante la fase transitoria, si riuscirà a mantenere un adeguato sistema di aspirazione e filtrazione degli impianti in quanto, pur eliminando il Filtro E26, l'aspirazione della FASE 1-H3 verrà assicurata dagli impianti di aspirazione a servizio della FASE 1-H1 in quanto l'impianto di preparazione terre sarà lo stesso e funzionerà in maniera alternativa per l'H1 e l'H3.

La situazione TRANSITORIA degli impianti di aspirazione e filtrazione sulle due linee di produzione automatiche sarà la seguente:

IMPIANTO DI ASPIRAZIONE	FASE PRODUTTIVA E IMPIANTO ASPIRATO
E6	Eliminato
E25 e E4	Fase 3-H3
E3	Fase 2-H3, Fase 1-H1, Fase 2-H1, Fase 1-H3
E8	Fase 1-H1, Fase 3-H1, Fase 1-H3

Si veda planimetria allegata: Allegato 04

A disposizione per eventuali chiarimenti siano a necessitarvi, cogliamo l'occasione per porgere distinti saluti

Il legale rappresentante
(Mora Gian Paolo)

..... 
FONDERIE MORI CARLINO SPA