



Provincia di Brescia
Sportello IPPC
Via Milano, 13
25126 BRESCIA
PEC ambiente@pec.provincia.bs.it

e, p.c.
Comune di Gavardo
Piazza Marconi, 7
25085 Gavardo (BS)
PEC protocollo@pec.comune.gavardo.bs.it

ARPA Dipartimento di Brescia
Via Cantore, 20
25128 BRESCIA
PEC dipartimentobrescia.arpa@pec.regione.lombardia.it

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

Gavardo, 24.04.2018

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

Comunicazione di avvio del procedimento di cui all'art. 29-decies, comma 9 del d.lgs 152/06 e s.m.i.

Prot. N°51924/2018 del 13 aprile 2018

Con riferimento a quanto in oggetto, in merito alle attività già intraprese in merito sia alle segnalate inottemperanze sia alle criticità evidenziate e i punti di miglioramento proposti si comunica e precisa quanto segue:

Inottemperanze / violazioni segnalate da ARPA:

1. Riguardo alla "non tempestività" delle comunicazioni di anomalie prendiamo atto di quanto ci viene contestato e ci impegniamo ad una maggiore solerzia nelle comunicazioni. Vogliamo però precisare che in nessuna delle due situazioni contestate (funzionamento anomalo filtro a maniche E33 e incendio forno fusorio) vi è stata malafede da parte dell'azienda.

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



A Cimazz Group division



Il malfunzionamento del filtro è stato infatti comunicato insieme alla trasmissione dei referti analitici di collaudo dell'emissione E33, specificando che "è stato riscontrato il funzionamento anomalo dell'impianto di abbattimento asservito a tale emissione.

È stato verificato che il funzionamento anomalo era causato dalla lacerazione / sfilamento di alcune maniche del filtro. Si è pertanto provveduto al ripristino dell'efficienza dell'impianto di abbattimento nelle giornate di sabato 18 e domenica 19 novembre".

Allo stesso modo abbiamo comunicato quanto accaduto al forno 3, "In data 02.02.2018, alle ore 01.00 circa, a causa del cedimento del rivestimento refrattario, il forno fusorio n°3 si è rotto, causando la fuoriuscita di circa 20 tonnellate di metallo fuso, che hanno danneggiato anche gli impianti ausiliari ai forni (tubazioni raffreddamento). Per limitare i danni è stato richiesto intervento dei Vigili del fuoco, di cui si allega rapporto di intervento (Scheda 682/1). Dopo l'intervento dei vigili, le attività interne per il ripristino della funzionalità dell'area sono proseguite per l'intera giornata. È pertanto possibile che, nell'arco della giornata, si possano essere verificare emissioni diffuse anomale." L'abbiamo fatto sicuramente in ritardo perché presi dall'urgenza e criticità del momento.

2. In merito alle anomalie di funzionamento dei polverimetri rilevate durante il sopralluogo ARPA di gennaio 2018, facciamo presente che gli stessi sono stati installati a seguito di prescrizione riportata in AT AIA ed erano ancora in fase di messa a punto.

Si precisa che le non conformità rilevate sono state tutte risolte

Criticità evidenziate e punti di miglioramento:

- **Segnalazione disagi olfattivi nelle aree limitrofe:**

- a. Provvederemo a tamponare, come suggerito dai tecnici ARPA, le residue aperture presenti in facciata del reparto animisteria; l'intervento è programmato durante il fermo estivo (agosto 2018).

- **Raccolta e trattamento acque di prima pioggia:**

- a. Come prescritto nell'allegato tecnico AIA è stato realizzato il progetto di separazione delle acque reflue industriali dalle acque meteoriche e di separazione e trattamento delle acque di prima pioggia ai sensi del R.R. n. 4/2006.
- b. Sulle aree non pavimentate non vengono depositati materiali che possano contaminare le acque scolanti
- c. Durante il periodo di fermata di agosto 2018 procederemo a sistemare le aree pavimentate che presentano criticità

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 Poitone (BS)
Italia
Tel. +39 030 6901011
Fax +39 030 2301270
maching@fonderiemoragavardo.it



MANUFACTURING
division

Registered
Trademarks





- **Codice CER del rifiuto proveniente dallo scrubber di E1**

Il codice attribuito da noi è 07 01 12 "fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11". Riteniamo che tale codice si il più pertinente.

- **Valutazione della capacità di abbattimento dello Scrubber**

Provvederemo alla effettuazione di campionamento monte – valle secondo le indicazioni di ARPA nel corso dei monitoraggi periodici prescritti.

- **Monitoraggio in continuo delle emissioni più significative**

Entro il 31.12.2018 provvederemo a realizzare sistemi di monitoraggio in continuo con raccolta dati centralizzata, per le emissioni più significative (sicuramente almeno per le emissioni presidiate da polverimetri).

- **Progetto abbattimento polveri distaffatura**

Per la presentazione di tale progetto abbiamo richiesto proroga a gennaio. Siamo ora in grado di presentare il progetto che ci è stato prospettato dalla società AIROXMIG s.r.l. di Bolzano.

Trattandosi di progetto pilota dovranno essere effettuate una serie di studi e prove in campo che possano assicurare l'efficienza dell'abbattimento polveri garantendo che gli standard tecnologici del processo di rigenerazione delle terre non siano compromessi.

L'intervento non potrà pertanto essere certamente realizzato nel corso del 2018 in quanto sono necessarie alcuni mesi per lo sviluppo del processo teorico e per la sua validazione mediante prove in campo

A disposizione per eventuali chiarimenti cogliamo l'occasione per porgere distinti saluti.

Il Legale Rappresentante

(Mora Gian Paolo)

Allegati:

Progetto di massima AIROXMIG per area distaffatura grandi getti

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



Registered
Trademarks





Spett.le
FONDERIE MORA GAVARDO SPA
Via G. Quarena, 207
25085 Gavardo (BS)
Alla C.A. Dr. Ing. Roberto Vezzoli

Offerta n.102 del 16/04/2018

SISTEMA CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO POLVERE BARRIERA DI NEBULIZZAZIONE

IMPIANTO IN OGGETTO: AREA GRANDI GETTI

A. PREMESSA

Facendo seguito al nostro incontro del 12/02/2018 e alle informazioni ricevute durante il sopralluogo che ci hanno consentito di verificare la fattibilità di applicazione del nostro sistema contenimento/abbattimento polvere con barriera ad acqua nebulizzata ad alta pressione nella vostra area di apertura stampi e recupero della terra, presentiamo di seguito la nostra soluzione:

- A)** L'area interessata dal rilascio delle polveri è quella denominata "Area Grandi Getti". Le polveri vengono rilasciate dalla terra modellante durante l'apertura degli stampi per effetto dello "scartellamento" meccanico. La polvere non confinata, si disperde nell'ambiente di lavoro, creando un inquinamento atmosferico molesto non solo per il personale addetto, ma anche per la popolazione circostante.
- B)** La nostra tecnologia è in grado di originare una nebulizzazione ad alta pressione = velocità delle goccioline, permettendo così di raggiungere il punto dove si genera la contaminazione, di intercettare la polvere e di farla precipitare in pochi secondi.
- C)** Questa copertura di nebulizzazione micronizzata permette anche sia l'isolamento dell'odore, sia lo scambio gassoso, con un gradiente termico negativo e una forte riduzione degli odori dovuti alla solubilità in acqua delle sostanze maleodoranti.



B. PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

1. DESCRIZIONE DEL SISTEMA DI NEBULIZZAZIONE

Il sistema di abbattimento proposto si configura come una misura di mitigazione innovativa, atta alla rimozione di una elevata frazione di particelle in sospensione trascinate o sollevate da una qualsivoglia elaborazione meccanica, trasporto o movimentazione generati nei processi di fonderia industriale.

Il principio fisico che sta alla base del sistema è la possibilità di rimozione per dissoluzione e per via meccanica, evitando dunque il ricorso a sistemi di filtrazione ingombranti e costosi e a trattamenti chimici.

Questo risultato può ottenersi mediante l'immissione di acqua nebulizzata ad elevata pressione (ultra-nebulizzazione) tramite l'azione di ugelli disposti in maniera opportuna su collettori di acciaio inox, davanti a ventilatori idonei a contribuire con il moto delle goccioline. In tal modo, le gocce, opportunamente micronizzate grazie all'adozione di un adeguato livello di pressione, vanno a intercettare e catturare le particelle solide e quelle odoranti in sospensione trascinate dalla corrente, determinandone la precipitazione a terra con conseguente abbattimento degli odori.

Il processo avviene in un strato di acqua nebulizzata di circa 3 m di spessore, creato in altezza tra il livello dei ventilatori e il piano di lavoro, in maniera relativamente uniforme, con la possibilità di ricrearsi automaticamente senza creare condensazione. Tale situazione è dovuta alla micronizzazione prodotta dagli ugelli speciali (brevetto EP15714640.8) che consentono di spruzzare un getto stabilizzato (ovvero non caotico) di particelle dell'ordine di $10\div 30\ \mu\text{m}$ per consentire un elevato tempo di residenza prima di essere sostituite con una nuova gettata di nebulizzazione.

2. DESCRIZIONE TECNICA DELL'IMPIANTO

Di fronte all'intera area compromessa denominata "Area Apertura Stampi", tra i pilastri IPE, verrà posizionata una trave per alloggiare un telaio metallico dove saranno disposti i gruppi di ventilatori-nebulizzatori ognuno con n° 6 collettori in acciaio inox, completi di ugelli di nebulizzazione a passo regolare disposti con angolazione di spruzzaggio da definire. Detti collettori verranno alimentati da un gruppo di energia ad alta pressione gestito da un PLC. I segnali di avviamento dell'impianto potranno essere gestiti in remoto.

Il gruppo di filtrazione dell'acqua è composto da una batteria di n° 2 corpi filtranti in acciaio inox, ognuno con n° 3 cartucce a setto differenziato: $25\ \mu\text{m}$ e $5\ \mu\text{m}$ rispettivamente e un filtro dissabbiatore primario autopulente di $90\ \mu\text{m}$. Manometri a contatti all'uscita dei filtri controlleranno il grado di intasamento, la cui segnale verrà trasmessa alla sala remota per verificarne il corretto funzionamento o segnalerà visiva e acusticamente l'anomalia.

Occorre considerare che l'impianto quando è a riposo è senza pressione, di conseguenza ogni qual volta che viene impiegato, è necessario dopo l'uso svuotare le tubazioni dell'acqua residua. Questa operazione è realizzata in manuale con acqua addolcita e aria compressa, fornite dallo stesso impianto.

In sintesi l'impianto è dotato principalmente di:

- Gruppo di filtrazione e trattamento dell'acqua
- Gruppo di energia ad alta pressione
- Struttura industriale per alloggiare i gruppi ventilatori-nebulizzatori
- Tubazione in acciaio inox alta pressione
- Ugelli di nebulizzazione
- Quadro elettrico

Dati Tecnici

Pressione regolabile	bar	200
Portata regolabile	l/min	45
Potenza richiesta	kW	25
Tensione	V	400 - 3~ - 50 Hz
Livello filtrazione acqua	μ	5 ÷ 25
Livello rumorosità	dB(A)	75

3. DESCRIZIONE DEI PRINCIPALI COMPONENTI

1) FILTRO DISSABBIATORE AUTOPULENTE per il trattamento di acqua a uso tecnologico, installato sul ingresso dell'acqua di alimentazione per eliminare corpi estranei come particelle di ruggine, sabbia, trucioli, residui di incrostazione.

Tipo di filettatura	G 1" ISO 228
Portata con $\Delta p=0,2$ bar	35 m ³ /h
Capacità filtrante	90 μm
Pressione min-max	2-6 bar
Temperatura max. acqua	30 °C
Testata e ghiera	bronzo

1.1 Filtro modulare a cartucce multipli per media portata ed elevata capacità filtrante per acque ad uso industriale e civile, in grado di gestire 2 gradi di filtrazione. Corpo smontabile, fascetta di chiusura con tenuta a doppia guarnizione e gambe di sostegno in acciaio inox.

Dati tecnici

Portata nominale	25 m ³ /h
Lunghezza cartucce	20"
Area filtrante	8,5 m ²
Diametro	220 mm
Altezza	1250 mm
Pressione max. nel corpo pompa	8 bar
Connessione entrata-uscita	G2" (DN 50)
Temperatura max. continua	40 °C
Materiale di costruzione filtro	Acciaio inox AISI 316
Materiale cartucce	100 % PP
Sfiato	Si
Manometro a contatti	Si

1.2 Flussostato industriale per segnalazioni di allarme sui circuiti di alimentazione acqua dei gruppi di energia nel caso in cui non ci sia fluido sufficiente a soddisfare la portata richiesta dalle pompe ad alta pressione, evitando in questo modo eventuali anomalie di pressione e fenomeni di cavitazione.

Dati tecnici

Tipo	In linea
Portata min/max.	20 ÷ 400 l/min (1,2/24 m ³ /h)
Perdita di carico	0,1 ÷ 0,5 bar
Isteresi	10 % fino a 2 bar
Temperatura max di esercizio	70 °C
Filettatura	G 1.1/2" (DN 40)
Materiale di fabbricazione	Inox 304
Grado di protezione	IP 55

1.3 Addolcitore a scambio ionico per il trattamento della linea alta pressione, in modo particolare degli elementi sensibili all'otturazione (come gli ugelli, le valvole di sicurezza, ecc.), dopo l'uso dell'impianto con l'acqua di lavoro.

Dati tecnici

Pressione di esercizio (min-max)	2 - 8 bar
Portata massima	1,7 m ³ /h
Volume resina per ciascuna colonna	5,4 litri
Capacità ciclica per ciascuna colonna	13 °fr x m ³
Consumo sale max per rigenerazione ca.	0,25 kg
Volume totale scarico rigenerazione	16 litri
Alimentazione	230 V – 50 Hz
Assorbimento in esercizio	15 W/h
Grado di protezione	IP 54

2) GRUPPO DI ENERGIA

2.1 Gruppo di energia composto da un'elettropompa industriale per servizio continuo, composto da:

- **Elettropompa** volumetrica alternativa ad alta pressione, accoppiata al motore elettrico tramite giunto flessibile

Dati tecnici

Portata	5+15 l/min
Pressione	100+200 bar
Potenza	5,5 kW
RPM	1450
Temperatura max.	30 °C

Testata pompa	Ottone nichelato
Pistoni	N° 3 in ceramica integrale
Valvole aspirazione e mandata	Acciaio inox trattato, sede di chiusura guidata
Tenuta	Doppia guarnizione
Corpo pompa e coperchi laterali	In ghisa
Coperchio posteriore	Con scarico e visore controllo livello olio

Bielle	Lega Zn-Al pressofuso
Lubrificazione	In bagno olio
Albero	Acciaio alta resistenza

2.2 Componenti per il controllo della pressione sul circuito alta pressione:

- **Valvola di massima pressione**, consente di regolare la pressione di esercizio

Dati tecnici

Pressione di taratura max.	280 bar
Portata max.	30 l/min
Temperatura max.	90 °C
Materiale di fabbricazione	Ottone
Filettatura di collegamento	G1/2"

- **Manometro** per il controllo della pressione

Dati tecnici

Scala	400 bar
Diametro	60 mm
Liquido di riempimento	glicerina
Materiale di fabbricazione	Acciaio inox 304
Filettatura di collegamento	1/4" Bsp
Precisione	Classe 1,6

2.3 Quadro elettrico idoneo alla tipologia di installazione dotato di:

- Dispositivo di manovra e protezione: 6 sezionatori 4 poli con scatola per ventilatori
- Kit radiocomando industriale e radiofrequenza certificata 12 comandi (2 aumenta o diminuisce velocità) programmato ed installato
- Quadro completo IP 55 stagno con PLC e n° 3 inverter:
n° 3 sezionatori, alimentatori e distribuzione
n° 1 PLC (24 IN 20 OUT – 2 IN-ANA 40 OUT-ANA) gestione logiche ed uscite analogiche per inverter e ventilatori

- n° 1 monitor e tasti LCD modifica parametri PLC
- n° 1 pompa centrifuga per alimentare i gruppi di energia
- n° 3 segnali componenti vari mancanza acqua e rottura tubi
- n° 3 pompe volumetriche alta pressione con inverter ed elettrovalvole
- n° 3 elettrovalvole scarico acqua residuale con aria compressa
- n° 1 compressore aria
- n° 3 regolazione posizione ventilatori
- n° 3 regolazione velocità ventilatori
- Quadretto remoto comandi locali IP 66 stagno senza cavo di collegamento
- n° 1 monitor e tasti LCD modifica parametri PLC
- n° 9 comandi e segnalazione di funzionamento
- Dispositivi di controllo e segnalazione di tipo acustico, visivo o di registro digitale (saranno considerati nell'ambito della sicurezza di funzionamento del proprio gruppo)
- Sezioni dei cavi e tipologia (saranno oggetto della progettazione esecutiva)
- Normative di riferimento guida: CEI EN 61439-1/2

3) LINEA ACQUA AD ALTA PRESSIONE

Si possono identificare due tipi di linee differenziate dalla tipologia del materiale: una linea flessibile e una linea rigida, entrambe ad alta pressione. La linea flessibile serve per il collegamento dal gruppo di energia alla rete di nebulizzazione in quota, mentre quella rigida (collettori) in tubolare inox AISI 304 da 1/2" viene collocata davanti ai ventilatori.

3.1 Linea flessibile realizzata con tubo in gomma.

Dati tecnici

Diametro nominale	DN 3/8"
Pressione esercizio	315 bar
Pressione scoppio	1100 bar
Diametro esterno	22 mm
Filettatura raccordi	1/2" Bsp
Temperatura max.	85 °C

4) AREA DI ABBATTIMENTO ODORI E POLVERI

4.1 Con il termine “area di abbattimento” si intende un **gruppo di collettori a tubi composti di spruzzatori speciali di acqua ad alta pressione**, denominati ugelli a flusso stabilizzato, fissati ai ventilatori.

Dati tecnici

Collettore porta ugelli L= 1500 mm	DN 1/2"
Materiale	Acciaio inox AISI 304 L
Spessore	>3,5 mm (sch.80)
Tipo di tubi std	SS
Tipo di collegamento std	Raccordi girevole
Accessorio sostegno collettore	Ad angolo variabile

4.2 Ugello di nebulizzazione a flusso stabilizzato in grado di operare in ambienti ad alta temperatura, grazie alla stabilità termica dell’inserito ceramico in grado di mantenere libero il passaggio di acqua in ambienti oltre i 400 °C (sistema brevettato).

Dati tecnici

Materiale	Acciaio inox AISI 304
Filettatura std	1/8" – 1/4" Npt
Testata	Smontabile
Stabilizzatore di flusso	Acciaio, ottone pressofuso
Coefficiente di scarico	>0,9
Pressione max.	500 bar

5) IMPIANTO PER IL LAVAGGIO INTERNO DEL CIRCUITO “A.P.” e SOFFIAGGIO

Dopo l’uso dell’impianto di nebulizzazione a fine lavoro, è previsto un lavaggio interno con acqua addolcita prodotta in parallelo.

L’intero circuito di alta pressione –pompe comprese- è impiegato per fare circolare acqua addolcita per circa 3 minuti per eliminare i residui del fluido precedentemente usato (soprattutto residui solidi come carbonati che possono occasionare otturazioni negli ugelli e altri componenti).

A operazione conclusa, viene introdotta nella linea alta pressione, tramite l’apertura di un’elettrovalvola, aria compressa ad una pressione non inferiore ai 6 bar per asciugare la linea. Quindi l’impianto si riporta allo stato iniziale.



5.1 Compressore d'aria bicilindrico a cinghia, completo di filtro essiccatore

Dati tecnici

Aria aspirata	475 l/min
Pressione max.	10 bar
Potenza	3 kW
Tensione	400 V – 50 Hz
Capacità serbatoio	200 l

C. PREVENTIVO IMPIANTO CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO POLVERE

PACKING LIST

QTÀ	DESCRIZIONE
1	Filtro dissabbiatore autopulente
1	Filtri a cartucce 20" acciaio inox setto filtrante di 25 µm
1	Filtri a cartucce 20" acciaio inox setto filtrante di 5 µm
2	Manometri a contatti 4 bar
1	Flussostato
2	Gruppi di energia ad alta pressione completi di pompa volumetrica, giunto elastico e motore elettrico, completi di copertura.
2	Valvole di massima pressione 280 bar
1	Manometro per controllo alta pressione 400 bar Ø 100 mm
2	Pressostati per alta pressione
1	Linea flessibile idonea per alta pressione
1	Quadro comando remoto
1	Pulsantiera comando remoto
18	Collettore ad alta pressione in tubo inox. 304L 1/2" SS, lavorati per ricevere gli ugelli di nebulizzazione. Non sono presenti saldature o deformazioni che possano compromettere la resistenza meccanica del tubo.
12	Innesti rapidi per alta pressione
144	Ugelli acciaio inox alta pressione per nebulizzazione
1	Addolcitore a scambio ionico a doppia colonna per il trattamento dell'acqua
1	Compressore aria 10 bar, con serbatoio 200 l
1	Quadro elettrico completo di protezione e morsettiera per segnali tramite contatti puri.

VALORE TOTALE DELLA FORNITURA

<p>Importo complessivo di montaggio e messa in funzione dell'impianto, comprensivo di collaudo e training del personale sia all'uso che alla manutenzione giornaliera e ordinaria. Il tempo previsto del montaggio è di circa 2/3 gg lavorativi.</p> <p>La fornitura include:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Progetto esecutivo ▪ Libretti uso, manutenzione e ricambi 	<p>Da definire dopo le prove in sito</p>
--	--

CONDIZIONI GENERALI DELLA FORNITURA

- **Tempo di consegna:** 30/60 gg. data ordine
- **Condizione di pagamento:** 30% all'ordine, 30% alla consegna, saldo 30 gg. fine collaudo
- **Garanzia:** 2 anni UE (escluso materiale di consumo)
- **Incluso stock minimo di ricambi di emergenza**
- **Oneri a vostro carico:** Fornitura piattaforma aerea (fino a 20 m) con cestello per 2 operatori, fornitura alimentazione elettrica vicino al quadro elettrico, fornitura acqua potabile adiacente al nostro impianto, eventuali opere murarie.

Allegati

- Lay-out dell'impianto con disegni dei particolari
- Certificazione LOD: Relazione Tecnica e Risultati – Misurazione Concentrazione Odori
- Relazione analisi prove abbattimento fumi Autostrada per l'Italia (confidenziale)

In attesa di un vostro riscontro in merito.

Cordiali Saluti
Giorgio Micheletti
AIROXMIG SRL

