



Provincia di
Bergamo

Settore Ambiente

Servizio A.I.A. - Impianti termici

Via Sora, 4 - 24121 Bergamo

Tel. 035.387539 - Fax 035.387597

segreteria.ippc@provincia.bergamo.it

protocollo@pec.provincia.bergamo.it

Bergamo: Data del protocollo

09.02/AC/LL

Spett.le Industria Chimica Panzeri S.r.l.

Via Cavour n.18

24050 Orio al Serio –BG

chimicapannerisrl@legalmail.it

Spett.le Comune di Orio al Serio

egov.orioalserio@cert.poliscomuneamico.net

Spett.le ARPA Lombardia – Dip. di Bergamo

dipartimentobergamo.arpa@pec.regione.lombardia.it

Oggetto: Industria Chimica Panzeri S.r.l.. – comunicazione di modifica non sostanziale in atti provinciali al prot. 11613 del 26.02.2018 integrata con nota agli atti provinciali al prot. 12676 del 01.03.2018.

Industria Chimica Panzeri S.r.l. con nota in atti provinciali al prot. 11613 del 26.02.2018, integrata con nota agli atti provinciali al prot. 12676 del 01.03.2018, ha comunicato ai sensi dell'art 29 nonies comma 1 del D.Lgs.152/2006 s.m.i. l'intenzione di apportare alcune modifiche ritenute non sostanziali nello stabilimento di Orio al Serio, all'interno del reparto produttivo di scagliettatura 9A.

L'azienda intende:

1. attivare un turno notturno di lavoro per la preparazione ed il reimpballaggio di prodotti finiti in scaglie (attualmente l'orario di lavoro del reparto scagliettatura è di 10 ore/giorno, l'orario di lavoro per altri reparti è suddiviso su due turni dalle ore 06.00 alle ore 22.00);
2. installare nel Reparto 9 A un nuovo nastro scagliettatore per produzione di scaglie e perle (attualmente il reparto 9 A è costituito da 4 nastri scagliettatori, che producono esclusivamente scaglie; due nastri scagliettatori sono nel reparto 5 A).

Modifica di cui al punto1

L'Azienda ha spiegato che l'attivazione di un turno notturno di lavoro nel reparto scagliettatura (sono previste 6 nuove assunzioni) non farà aumentare la capacità di progetto dello stabilimento (*ndr la capacità di progetto è stata calcolata considerando il numero di reattori e di finitori e il tempo di reazione per ogni batch di produzione, assumendo come riferimento il prodotto con tempo di reazione più ridotto, e considerando la produzione per 24 ore/giorno. Il calcolo non ha tenuto conto di eventuali colli di bottiglia a valle del batch di produzione*). Nel turno notturno si confezioneranno e si prepareranno le spedizioni per il giorno dopo, non vi sarà alcuna produzione aggiuntiva. Verranno utilizzati due carrelli elevatori e una macchina per la filmatura dei bancali esistenti. Le operazioni oggetto del turno notturno potrebbero essere effettuate durante il giorno, ma questo comporterebbe l'acquisto di nuove attrezzature (avvolgibancali, carrelli elevatori, cucitrici) e la presenza di un maggior numero di addetti rispetto ad oggi durante le ore diurne. La scelta di prevedere un turno notturno deriva solo da questioni di organizzazione aziendale.

Non vi sarà alcun aumento di consumi idrici, né aumento apprezzabile di gas metano (i generatori di vapore non verranno accesi durante le ore notturne).

Unico aumento di consumi che si può prevedere è quello relativo alla corrente elettrica per la ricarica carrelli elevatori (2 carrelli elevatori in ricarica a fine turno x 10 ore necessarie per la ricarica x 0,128 kW potenza del carica batterie x 260 giorni lavorativi in un anno= 665,60kW/h annui) e per far funzionare la macchina per l'imbballaggio dei bancali (0,37kW potenza motore piatto rotante dell'avvolgibancali+0,18kW potenza albero scorrimento dell'avvolgibancali x 10 h giorno x 260 gg anno= 1.430 kWh/annui).

Non vi sarà aumento di consumo di energia elettrica dovuto all'illuminazione in quanto le luci presenti sul piazzale rimangono accese tutte le notti per ragioni di sicurezza e sorveglianza dei piazzali aziendali, ad eccezione di quelle dei reparti e delle postazioni di lavoro interessate dal lavoro notturno del tutto trascurabile.

Considerando che il consumo elettrico nell'anno 2017 è stato pari a 1.969.275 kW, è stato stimato un incremento complessivo del consumo di energia elettrica di circa 0,11%.

Non vi saranno modifiche alle emissioni in atmosfera e agli scarichi idrici da attività produttiva.

Unico rifiuto che si può generare dall'attività svolta durante il turno notturno sono i sacchi di scarto derivanti dalle operazioni di reimballaggio e/o imballaggio del prodotto finito in scaglie. Considerando che in un ora possono essere reimballati al massimo 1.000 Kg di prodotto, travasandolo o in big bags o in altri sacchi, si può ipotizzare, sempre considerando la situazione peggiorativa che verranno utilizzati 40 sacchi. Ogni sacco mediamente pesa 200g. Si prevede che ogni giorno verranno prodotti 80Kg di rifiuto. La Ditta prevede che si avranno i seguenti aumenti di produzione di tale tipologia di rifiuto:

- EER 15.01.10* (sacchi che hanno contenuto prodotti chimici pericolosi, quantitativo massimo prodotto attualmente circa 41.500 kg): aumento di circa 3.520 kg.
- EER 15.01.01 (sacchi che hanno contenuto prodotti chimici non pericolosi, quantitativo massimo prodotto attualmente circa 14.640 kg): aumento di circa 8.800kg.
- EER 15.01.05 (Imballaggi in materiale composito, rifiuto per ora non prodotto): quantità pari a circa 5.280kg. Si prevede che per l'avvio a trattamento esterno di tali quantitativi di rifiuti vi sarà un aumento di traffico in ingresso all'azienda pari a 20 mezzi/anno.

Modifica di cui al punto 2

L'Azienda ha spiegato che lo sviluppo del mercato richiede di produrre non solo scaglie, ma anche perle di prodotto finito, in quanto per il cliente l'utilizzo del prodotto sotto forma di perle piuttosto che scaglie ha i seguenti vantaggi:

- riduzione della polverosità della sostanza.
- meno rischio di impaccamento del prodotto.
- più velocità di scioglimento/reazione delle perle, in quanto la superficie di contatto di queste risulta maggiore rispetto alle scaglie.

L'operazione di scagliettatura/ produzione di semisfere consiste nel semplice cambio dello stato fisico di prodotti finiti, che da liquidi vengono depositati su nastro trasportatore e raffreddati; quindi solidificano e successivamente, al termine del nastro trasportatore, vengono raschiati e, se si tratta di scaglie frantumati ed insaccati, mentre, se si tratta di gocce, vengono semplicemente raschiate ed imballate.

All'interno del reparto 9 A Industria Chimica Panzeri, in funzione della richiesta del mercato, ha quindi previsto di aggiungere un nuovo nastro trasportatore, che sarà utilizzato per produrre perle o per produrre scaglie nel caso in cui uno dei nastri scagliettatori ad oggi presenti venga fermato per manutenzione, riparazioni varie, in modo che la continuità produttiva sia assicurata. Non saranno in funzione nel reparto complessivamente più di 4 nastri, come attualmente avviene.

Il nastro funzionerà solamente nelle ore diurne, quando il reparto di scagliettatura 9 A risulta attivo e verrà installato a lato delle quattro linee esistenti di scagliettatura. Non saranno installati nel reparto nuovi serbatoi di stoccaggio delle sostanze da scagliettare/ ridurre in semisfere e anche il parco serbatoi esterno al reparto non subirà alcuna modifica.

Il nuovo nastro scagliettatore avrà le seguenti caratteristiche:

- struttura di sostegno realizzata in acciaio al carbonio zincato;

- due tamburi di rotazione per nastro (diametro 1000 mm), rivestiti in acciaio inox con cuscinetti e sistema di trazione a molle a tazza;
- nastro in acciaio inox con spessore 1 mm, di larghezza 1200 mm con due profili in gomma;
- sistema di trazione costituito da motoriduttore da 3kW, in grado di trascinare il nastro ad una velocità pari a 10-30 m/min per mezzo di inverter;
- vaschetta in acciaio inox incamiciata per l'alimentazione del prodotto liquido per stramazzo;
- testa pastigliatrice (rimovibile nel caso in cui si vogliono realizzare scaglie e non perle);
- coltello raschiatore finale;
- frantumatore in AISI 304 rimovibile in caso in caso di produzione di gocce e non di scaglie;
- tramoggia di carico in AISI.

Per il suo funzionamento saranno installate anche le seguenti attrezzature:

1. nuovo gruppo frigorifero (con caratteristiche simili a quelli installati per il raffreddamento degli altri nastri scagliettatori: potenza motore elettrico con inverter 29,5 KW - dati motore elettrico 400 V, 50 Hz);
2. nuova pompa per la circolazione dell'acqua di raffreddamento del nastro trasportatore;
3. nuova pompa atta al carico del prodotto nella testata del nastro trasportatore.

La pompa di circolazione dell'acqua calda, atta a mantenere in temperatura:

- vaschetta di stramazzo del prodotto;
- la testa pastigliatrice;
- il primo tamburo di rotazione del nastro;

è già presente e non ne dovrà essere aggiunta una nuova.

La Ditta ha calcolato nel 18,18% l'aumento potenziale di capacità produttiva del reparto scagliettatura (attività NON IPPC), da 36.792.000kg/anno a 43.481.454,54kg/anno tenendo conto della presenza di un nuovo nastro (nel 2007 la capacità produttiva della scagliettatura era stata calcolata considerando la velocità di scagliettatura degli alcoli etossilati - prodotti con maggiore velocità di scagliettatura - con il funzionamento di 6 nastri scagliettatori in contemporanea - di cui uno, di dimensioni inferiori, - con funzionamento continuo 24 ore/giorno per 365 giorni/anno).

Non è previsto ad ogni modo un aumento della produzione effettiva di prodotti scagliettati/ridotti in semisfere, in quanto nel reparto 9 A non è previsto il funzionamento di 5 nastri contemporaneamente.

Non è previsto aumento:

- del consumo di materie prime (non aumenterà la produzione di prodotti da scagliettare/ridurre in sfere, in quanto non muteranno le condizioni di funzionamento del reparto);
- del consumo dell'acqua in quanto le operazioni di scagliettatura non comportano un consumo di acqua, che viene utilizzata solo per le pulizie semestrali del reparto. L'acqua circolante per il raffreddamento dei nastri è a circuito chiuso e quindi vi sono solo dei modesti reintegri a causa delle perdite naturali dell'impianto;
- del consumo di gas metano, in quanto il vapore viene utilizzato solamente per il riscaldamento dei serbatoi di stoccaggio, che non varieranno né di numero né di dimensioni rispetto a quelli ad oggi presenti ed autorizzati, e per la vaschetta di carico e la testata del nastro;
- dei rifiuti prodotti (non vi sarà aumento di capacità produttiva dello stabilimento).

Industria Chimica Panzeri ha calcolato in modo cautelativo l'aumento potenziale del consumo elettrico derivanti dall'installazione del nuovo nastro trasportatore, come se funzionasse per tutto il turno di lavoro ad oggi autorizzato, quindi per 10 ore giorno per i 260 giorni lavorativi annui, anche se il suo utilizzo è previsto come back up in caso di fuori servizio di uno dei nastri esistenti o per la produzione alternativa di perle. L'aumento di consumo di energia elettrica, che potrebbe causare l'installazione ed il funzionamento in continuo del nastro scagliettatore risulta essere complessivamente pari a 96.330kWh/annui, che, confrontati con il consumo di energia elettrica dell'anno 2017, risulta essere pari ad un possibile aumento dell'4,89%.

La Ditta ha valutato che non vi saranno modifiche delle emissioni atmosferiche emesse dal reparto. Le polveri generate dal processo di frantumazione delle scaglie (4 nastri contemporaneamente) vengono attualmente raccolte ad un sistema di aspirazione presente nel reparto (portata max 1.600Nmc/h) , trattate da un filtro a maniche e collettate all'esterno tramite camino con emissione E3.

Le linee di aspirazione dei nastri sono provviste di saracinesca che blocca l'aspirazione quando i nastri non sono in funzione.

La tramoggia di carico del nuovo nastro verrà collegata all'aspirazione di reparto, senza variare la portata massima aspirata dal sistema.

Funzioneranno sempre e solo 4 nastri su 5 e mai tutti e 5 i nastri contemporaneamente, la portata aspirata rimarrà la stessa, come gli inquinanti contenuti nel flusso aspirato. Quando il nuovo nastro funzionerà come gocciolatore (sfere) e non come scagliettatore, è prevista inoltre una ridotta polverosità delle emissioni da esso aspirate, in quanto non sarà presente la polvere generata dalla frantumazione del film di prodotto.

La Ditta ha affermato inoltre che la realizzazione del nuovo nastro trasportatore per la produzione di pastiglie, non comporta la necessità di trasmettere dichiarazione di non aggravio dei rischi ai fini "SEVESO" in quanto non costituisce attività che rientra nel suo campo di assoggettabilità, né una procedura di valutazione progetto ai fini prevenzione incendi (e quindi la sua installazione non necessita di autorizzazione preventiva da parte del Comando Provinciale dei VVF e del CTR) e la sua messa in esercizio può quindi essere autorizzata con una SCIA e dichiarazione di non aggravio del rischio incendio, sussistendo le condizioni di modifica non significativa ai sensi dell'Art. 4 del DM 151/11 e DM 7/8/2012 (in quanto non c'è aumento del carico di incendio nel reparto e non vengono alterate le vie di esodo dal reparto).

E' stata trasmessa una valutazione previsionale dell'impatto acustico, che ha tenuto conto delle nuove sorgenti sonore introdotte con le modifiche di cui al punto 1 (le apparecchiature che verranno utilizzate durante il turno notturno sono: 2 carrelli elevatori; macchina per la filmatura dei bancali) e al punto 2 (nuovo nastro e apparecchiature ad esso collegate). Il tecnico acustico non rileva criticità. E' stato valutato in modo cumulativo per entrambe le modifiche anche l'aumento del consumo di energia elettrica, calcolato pari al 5% rispetto ai consumi di energia elettrica del 2017 (1.430 kWh - modifica di cui al punto 1+ 96.330 kWh annui = 97.760 Kwh /1.969.275 Kwh consumi 2017).

Industria Chimica Panzeri ha concluso che non si verificherà un "notevole impatto negativo sull'ambiente". Ha escluso pertanto l'assoggettamento delle modifiche progettate a verifica di VIA. Ha infine confermato la non sostanzialità della modifica secondo i criteri dell'allegato G della dgr 2970/2012.

Si concorda. Si tratta di modifica non sostanziale.

Si prende atto del fatto che la Ditta non ha previsto il potenziamento dell'aspirazione e del trattamento delle emissioni atmosferiche dei nastri del reparto 9 A e che non potranno essere in funzione nel reparto più di 4 nastri contemporaneamente.

Sono fatti salvi gli adempimenti in materia di normativa antincendio ed eventuali adempimenti in materia edilizia.

La Ditta dovrà ad ogni modo:

- **comunicare l'avvenuta installazione del nuovo nastro scagliettatore e l'avvenuta attivazione del turno notturno nel reparto scagliettatura per la preparazione ed il reimballaggio di prodotti finiti in scaglie;**
- **entro 60 giorni dal completamento della realizzazione di entrambe le modifiche effettuare nuove misure di impatto acustico, trasmettendone agli enti gli esiti non appena disponibili.**

L'autorizzazione sarà aggiornata alla prima occasione utile.

Distinti saluti.

***Il Funzionario del Servizio
AIA – Impianti Termici
- dr ing. Andrea Castelli -***

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del DPR 445/2000 e del D.Lvo 82/2005 e norme collegate