

REALIZZAZIONE NUOVO IMPIANTO DI
OSSIDAZIONE ANODICA
ditta Volpato Industrie Spa

VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
procedura ai sensi dell'art. 27 bis del D.Lgs 152/2006
INTEGRAZIONI nota 2018/0008019

Allegato13 – Descrizione sistema di
raffreddamento

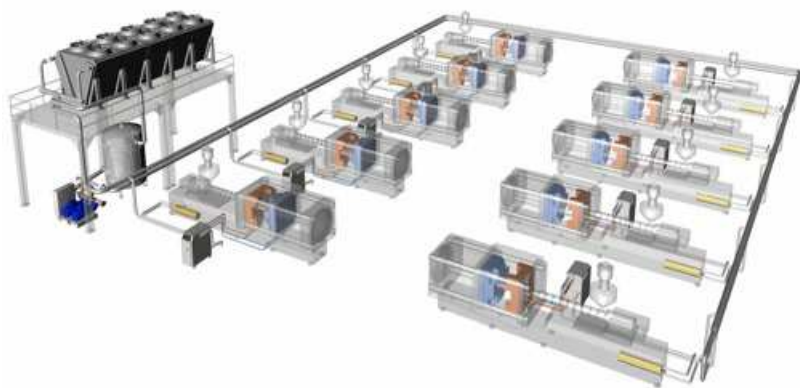
FEBBRAIO 2018

DESCRIZIONE DEI SISTEMI DI RAFFREDDAMENTO

L'acqua dei pozzi viene utilizzata per rabboccare i sistemi di raffreddamento esistenti e quello in divenire a servizio dell'impianto di anodizzazione.

Per quanto concerne le linee di estrusione, l'acqua va ad alimentare una vasca interrata. Dalla stessa mediante una pompa, viene distribuita sulle linee allo scopo di raffreddare il banco di estrusione. Il sistema in questione prevede un ciclo di raffreddamento semi chiuso. Infatti, l'acqua di ritorno dalle linee per caduta viene ri-immessa nella vasca interrata. In caso di troppo pieno viene scaricata ad un serbatoio fuori terra posizionato in corrispondenza del reparto di estrusione. Da lì avviata alla condotta di scarico. L'acqua raccolta nella vasca interrata, viene refrigerata mediante l'impiego di gruppi refrigeranti (chiller) che conseguentemente agli interventi di ampliamento che l'azienda sta attuando, verranno posizionati sulla copertura dell'edificio.

Per quanto concerne le presse ad iniezione, il circuito di raffreddamento utilizzato è concepito come un anello chiuso con delle diramazioni in direzione degli stampi delle presse. Il sistema viene mantenuto in pressione e gli eventuali rabbocchi (che in base alle necessità, hanno una cadenza quindicinale) vengono effettuati con l'acqua dei pozzi opportunamente additivata con glicole al 25% . Come per quanto concerne le linee di estrusione, l'acqua di ritorno dalle presse viene refrigerata mediante l'impiego di gruppi refrigeranti (chiller) posizionati sulla copertura dell'edificio. Un serbatoio posizionato in area stampaggio viene utilizzato come "accumulo di stabilizzazione" per compensare variazioni di pressione negative e rabboccare il sistema.



Esempio rappresentativo di un sistema di raffreddamento presse ad iniezione

I due circuiti di raffreddamento sopra descritti, sono stati rappresentati graficamente nella "planimetria reti fognarie".

In merito al sistema di refrigerazione a servizio del trattamento galvanico (limitatamente alle vasche di anodizzazione ed elettrocolore), si rimanda allo schema di funzionamento del gruppo frigo/vasca d'accumulo/scambiatori di calore allegato alla presente documentazione.

Di seguito, viene riportato l'elenco dei prodotti utilizzati sui circuiti di raffreddamento suddivisi per tipologia e modalità d'impiego:

SISTEMA DI RAFFREDDAMENTO	PRODOTTI UTILIZZATI	DESCRIZIONE
Linee di estrusione	BIODISPERSE 214N-2545-3001 antibatterico	I prodotti in questione vengono utilizzati mensilmente ed a rotazione. Il rabbocco (effettuato manualmente) viene eseguito indicativamente ogni 2/3 giorni per un quantitativo di circa mezzo litro alla volta. L'aggiunta viene realizzata in corrispondenza delle macchine.
	DREWSPERSE SR5600 antibatterico	Il prodotto in questione viene utilizzato una volta a settimana, alternativamente ai prodotti "Biodisperse" sopra riportati. L'aggiunta viene realizzata manualmente in corrispondenza delle macchine per un quantitativo di circa 250 cc alla volta.
Presse ad iniezione	REPSOLBLU INCOLORE*) anticongelante	CONCENTRATO Il circuito chiuso di raffreddamento delle presse ad iniezione, verrà rabboccato con frequenza quindicinale mediante pompa automatica, con circa 10 lt d'acqua (additivata al 25% durante il periodo invernale ed al 15% in estate con il prodotto a base di glicole).

*) Il prodotto in questione verrà utilizzato anche nel sistema di raffreddamento previsto per l'impianto di anodizzazione ed indicativamente con le stesse modalità operative, in considerazione del fatto che il gruppo frigo impiegato avrà le stesse caratteristiche di quelli utilizzati a servizio delle presse ad iniezione.