



Provincia di Perugia
Pianificazione Territoriale, Ambiente, Sistemi Informativi e Comunicazione
Ufficio Territorio e Pianificazione

Perugia, 12.03.2024

Regione Umbria
Direzione regionale Governo del territorio,
ambiente e protezione civile
Servizio Sostenibilità ambientale,
Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali

direzioneambiente.regione@postacert.umbria.it

Oggetto: Procedura di Verifica di Assoggettabilità A V.I.A. postuma ai sensi dell'art. 29 comma 3, del D.Lgs. 152/2006, relativa all'intervento di inserimento n. 3 Vasche di Passivazione e n. 2 Linee di Pelo – Rullatura. PROPONENTE: Grimet Chromed Bars S.r.l. (cod. pratica 01/107/2024).

Preso atto della documentazione pervenuta al protocollo provinciale n. 6677 del 26/02/2024, con la quale la Regione Umbria Direzione regionale Governo del territorio, ambiente e protezione civile - Servizio Sostenibilità ambientale, Valutazioni ed Autorizzazioni ambientali, ha richiesto agli Enti competenti di esprimere valutazioni sulla base della documentazione pervenuta riguardo il procedimento in oggetto, si riporta quanto segue.

La Ditta GRIMET CHROMED BARS srl, è ubicata in un'area produttiva localizzata in piena zona industriale classificata secondo il PRG PO del Comune di Todi come "Tessuti recenti di prevalente mantenimento per attività a media-alta densità".

L'azienda opera nel settore del trattamento dei metalli con particolare riferimento alle lavorazioni meccaniche a freddo, produzione e commercializzazione di acciai trafilati, pelati, rettificati e cromati. Al fine di ottenere livelli prestazionali sempre migliori ed indispensabili nel campo di applicazione delle barre cromate, si è reso necessario introdurre nel ciclo produttivo di stabilimento il trattamento chimico di passivazione non elettrolitica. Questo trattamento si effettua per aumentare le proprietà chimico-fisiche del riporto di cromo, andando così ad incrementare la resistenza all'azione corrosiva degli agenti esterni.

Tale processo consiste nell'immersione delle barre all'interno di una soluzione di passivazione mantenuta a temperatura costante di circa 50°C per un tempo variabile in funzione del diametro della barra.

La modifica dell'impianto consiste nell'introduzione di due nuovi processi:

- Trattamento chimico di passivazione (non elettrolitica) delle barre cromate (realizzazione di n. 3 vasche);
- Lavorazione di pelo-rullatura per lavorazione meccanica preliminare alla fase di rettifica delle barre (realizzazione di n. 2 linee).



Provincia di Perugia
Pianificazione Territoriale, Ambiente, Sistemi Informativi e Comunicazione
Ufficio Territorio e Pianificazione

Gli impianti non producono nuovi scarichi industriali, pertanto, non sono state necessarie nuove autorizzazioni/modifiche degli impianti esistenti.

Per la messa in opera delle componenti impiantistiche dei processi di cui sopra si valuta che:

1. Non sono necessarie opere edili;
2. Non sono realizzati di nuovi punti di emissione a servizio delle tre vasche di passivazione, in quanto sono stati utilizzati i punti di emissioni già esistenti. Il gestore sulla base della propria esperienza e vista la tipologia del processo di passivazione, del tutto simile a quello di cromatura, dichiara che saranno presenti gli stessi inquinanti che caratterizzano i punti di emissione esistenti a servizio del processo di cromatura, costituiti da: Cromo VI e Polveri, seppur in quantità fortemente ridotte data la composizione del bagno costituita dal 10% di triossido di cromo e 90% di acqua.
Pertanto, vista la presenza dei camini ad oggi scollegati degli impianti di cromatura in linea, così come descritto nella Modifica Non Sostanziale AIA, D.D. 5951 del 05/06/2023, dotati di impianto di trattamento a secco tipo scrubber e valutate idonee le caratteristiche geometriche degli stessi, utilizza tali punti di emissione al servizio delle due nuove vasche di passivazione.
3. E' prevista la captazione delle nebbie oleose provenienti dalle due linee di pelo-rullatura le cui tubazioni si collegheranno all'impianto di captazione esistente all'interno del reparto di lavorazione meccanica dei metalli in quanto l'azienda dichiara consumi di oli lubrorefrigeranti superiori a 500 kg/anno, valore corrispondente ai limiti definiti per l'attività "Lavorazioni meccaniche di metalli con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni)", di cui alla D.D. n. 12724 del 29/11/2017 della Regione Umbria così come regolamentata dalla D.D. n. 4146 del 05/05/2021.
4. La realizzazione degli impianti di progetto non produrrà un aumento della capacità produttiva massima di stabilimento, autorizzata con D.D. 5951 del 05/06/2023, in quanto i due processi si inseriscono come tecnicamente connessi a quelle di cromatura.

L'aggiunta delle 3 vasche in acciaio inox, comporta la presenza di altrettante contro-vasche in acciaio atta a prevenire eventuali sversamenti e di capacità adeguata a contenere l'intero volume della vasca maggiorato del 10%.

In tutte le vasche sono presenti dei sistemi di aspirazione che garantiscono il corretto convogliamento della soluzione evaporata per effetto della temperatura; tali sistemi sono provvisti di aspiratori centrifughi e sistema di abbattimento del tipo scrubber a secco prima di raggiungere i camini di emissione in atmosfera.

Le vasche di passivazione, ad azionamento automatico, sono dotate di una cabina di confinamento utile a contenere le intere vasche e confinarle rispetto al restante luogo di lavoro.

Le cabine sono in depressione rispetto all'ambiente esterno grazie ad un aspiratore centrifugo di adeguata potenza.

Questo tipo di intervento determina la variazione nell'approvvigionamento alcuni prodotti che viene definita non significativa:

- Barre e tubi, incremento del 10% ovvero di 1281,21 ton/anno;
- Triossido di Cromo, incremento del 10% ovvero di 8 ton/anno;



Provincia di Perugia
Pianificazione Territoriale, Ambiente, Sistemi Informativi e Comunicazione
Ufficio Territorio e Pianificazione

- Olio emulsionabile, incremento del 8,5% ovvero di 1800 l/anno;
- Olio idraulico, incremento del 3% ovvero di 84,3 l/anno.

La realizzazione degli impianti di progetto non produce un aumento significativo dei depositi di materie prime pericolose con particolare riguardo a quello di Triossido di Cromo.

Il cromo totale emesso, secondo lo scenario attuale, ammonta a 165 kg/anno. In seguito alle modifiche proposte, ci sarà un incremento a 196 kg/anno, coincidente con un aumento pari a circa il 17.5%, rispetto alle emissioni attuali. Nonostante l'aumento delle emissioni, non si verificano significative variazioni delle concentrazioni al suolo e i limiti normativi vigenti vengono rispettati.

Tenuto conto dell'aumento nell'utilizzo di sostanze estremamente pericolose per la salute umana e per l'ambiente, come il cromo esavalente, e la conseguente ricaduta come polveri sottili (PM10 e PM2,5) sul territorio limitrofo all'area dell'impianto, seppur entro i limiti di legge, si chiede se siano state valutate alternative possibili all'utilizzo di cromo esavalente.

Il Responsabile dell'Ufficio Territorio e Pianificazione

Arch. Mauro Magrini

(Documento firmato digitalmente)

Il Dirigente del Servizio

Pianificazione Territoriale, Ambiente, Sistemi Informativi e Comunicazione

Ing. Barbara Rossi

(Documento firmato digitalmente)