

Oggetto: Comunicazione modifiche non sostanziali AIA

RELAZIONE TECNICA

**Descrizione tecnica delle modifiche non sostanziali
previste presso lo stabilimento Prysmian Powerlink
di Arco Felice**

Luglio 2015

Al fine di rispondere alle esigenze del mercato, la Prysmian PowerLink sta progettando una serie di interventi da attuare presso lo stabilimento di Arco Felice, che comportano **modifiche "non sostanziali"** ai sensi di quanto definito al D. Lgs 152/2006, Titolo I, art 5 comma I-bis, per la disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale. Si descrivono nel seguito le modifiche previste:

1. Dismissione linea cordatrice 91 fili

La linea, già descritta in AIA alle pag 16/57 §B.4 e 3/57 della relazione tecnica, che consente la realizzazione del conduttore generalmente in rame, verrà dismessa dopo la realizzazione e messa in opera della nuova cordatrice 127 fili, come riportato al punto 2.

2. Installazione linea cordatrice 127 fili

Il principio di funzionamento della cordatrice 127 fili è del tutto simile a quello della linea in dismissione al punto 1. La presenza di una ulteriore gabbia consentirà la realizzazione di conduttori di sezione maggiore.

Per motivi di spazio, la linea sarà posizionata, sempre all'interno del reparto estrusi, in un'area diversa, così come riportato nel layout in allegato 1.

3. Installazione sbozzatore + ricottore

Questo processo, del tutto nuovo all'interno dell'impianto, consente la realizzazione di fili di rame da utilizzare come materia prima sulla linea cordatrice indicata al punto 2.

Il processo prevede due linee in serie, uno sbozzatore ed un forno di ricottura (o ricottore) che rispettivamente operano come descritto di seguito:

SBOZZATORE: Macchina utilizzata per la trafilatura di fili metallici di natura non ferrosa (di rame, alluminio e loro leghe) con riduzione di sezione del diametro del filo tramite trazione.

Composta da cabestani disposti su di un'unica fila orizzontale, a seconda dei differenti diametri finali richiesti da produrre vengono inserite le filiere utilizzate per ogni singolo cabestano.

FORNO DI RICOTTURA: Forno di ricottura ad effetto joule, utilizzato per la ristrutturazione del filo di rame incrudito tramite trattamento termico, sottoponendo il filo indurito durante la trafilatura ad una temperatura appropriata. Il processo di ricottura è composto principalmente da quattro fasi: preriscaldamento – ricottura – raffreddamento – asciugatura del filo.

Durante il percorso di ricottura il filo è in atmosfera protetta tramite azoto, all'interno di un canale chiuso in materiale isolante ed anticorrosione, passando al tratto di raffreddamento senza venire a contatto con l'aria, evitando indesiderati fenomeni di ossidazione.

Il sistema di raffreddamento del filo avviene tramite getti di refrigerante ad altra pressione attorno all'anello di ricottura e getti di refrigerante lungo l'intero canale di raffreddamento, orientati controcorrente rispetto alla direzione filo.

Infine il sistema di asciugatura filo è composto da getti di aria con direzione opposta a quella del filo, regolabili per aumentare l'efficacia di asciugatura.

L'intero sistema è racchiuso all'interno di una camera in materiale anticorrosione, che ne riduce la rumorosità.

4. **Sostituzione forno pulizia stampi**

Il già esistente fornello pulizia filiera, alimentato a metano, utilizzato per la pulitura degli stampi e delle filiere delle linee di estrusione, sarà sostituito con un forno a camera elettrico con postcombustione integrata.

Il funzionamento si basa sul processo di pirolisi secondo cui le molecole degli idrocarburi meno stabili al calore, sottoposte a determinati cicli termici, si spezzano dando luogo a molecole gassose più semplici.

La pirolisi ottenuta dal polimero che ricopre i pezzi, mentre si realizza un completo processo di incenerimento, genera gas combustibili che vengono successivamente portati a completa ossidazione nella camera di "post-combustione".

5. **Ulteriori modifiche**

- Una piattaforma rotante, denominata PR57, andrà a sostituire le preesistenti piattaforme fisse PF5 e PF7, per la raccolta del cavo finito.
- Nel reparto estrusi preesistenti piattaforme di raccolta per i semilavorati saranno sostituite da piattaforme di diverso diametro.
- Modifiche/aggiunte di linee di movimentazione dei semilavorati/prodotti finiti

Tutte le modifiche sono evidenziate in rosso nel layout aggiornato (Allegato W_rev2)