

Indice

- 1. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto IPPC**
- 2. Cicli produttivi**
- 3. Valutazione integrata dell'inquinamento, dei consumi energetici e degli interventi di riduzione integrata**

1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

1. Classificazione PRG

Denominazione

Friuli Laminati Speciali S.p.a.

Localizzazione

Comune di Buia, località Andreuzza.

L'area risulta raggiungibile dalla via Avilla-Andreuzza o dalla provinciale Buia-Maiano con deviazione nella vicinanza dell'agglomerato di Gasasela.

Urbanistica

Il sito, nell'adottato PRGC, è localizzato in:

zona D3e: aree interessate dagli insediamenti per attività produttive esistenti sul territorio comunale con un incremento di superficie coperta max consentito 30% dell'esistente;

zona E4: di interesse agricolo paesaggistico. Sottostante, verso Nord ed il fiume Ledra, alla Legge 8.8.1985 n°471 :Galasso, per la tutela di particolare interesse (distanza dal fiume).

allegati 2 (Estratto topografico in scala 1:25.000 o 1:10.000 e Mappa catastale) e 3 (Stralcio del P.R.G. in scala 1:2.000).

Dati Catastali

L'intera proprietà si sviluppa sul Fg. 14 del Comune censuario di Buia. In dettaglio i mappali e le destinazioni d'uso risultano:

Fg. 14	<i>mappale</i>	<i>area</i>
	205	695.38
	197	147.7
	198	89.6
	199	33.4
	200	100.9
	201	27.7
	202	64.6
	206	14.80
	207	27.50
	221	19.2
	222	22.6
	223	21.9
	270	28.4
	281	22.7
	282	12.9
	283	30.90
	295	19.1
	408	5
	Sommano	1384.28

di cui:

Zona D3e **205parte** **612.04**

Zona E4 **il resto** **772.24**

Superficie coperta **mq**

Uffici	340
Capannone meccanica	2 800
Uffici meccanica	202
Capannone deposito	2 755
Laminatoio 1	1 080
Laminatoio 2	460
Ampliamento lam. e dep.	5 125
Raccordo dep. e lam.	440
Tettoia aff. Laminatoio	300
Mensa	150
Tettoia forno	320
Cabina di decompressione	31

Somma	14 003
--------------	---------------

Descrizione di massima dello stato del sito

Trattasi di un'area urbanizzata.

Tutta la zona **D3e**, su cui sorgono i corpi di fabbrica e dove si svolge l'attività industriale, è recintata. Gli edifici summenzionati risultano tutti monopiano ad eccezione della palazzina uffici, bipiano. L'ingresso all'opificio, direttamente dalla rotabile Avilla-Andreuzza, è asfaltato come parte dei percorsi interni. I piazzali di stoccaggio dei materiali e le restanti aree di manovra sono in materiale arido stabilizzato.

Tutta l'area interessata è protetta, verso Nord-Est, da arginature in terra atte ad ostacolare le acque di spaglio del Ledra.

Negli anni trascorsi il fiume ha eroso molta parte della proprietà spingendosi costantemente verso la fabbrica. Opere di ingegneria naturalistica, improntate sulla riva sinistra del corso d'acqua, hanno attualmente bloccato il suo avanzamento.

La **zona E4**, perimetrante a sinistra, il fiume Ledra ed il nodo idraulico di Andreuzza, è agricola ed attrezzata, principalmente, con colture a prato.

Inquadramento del sito

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive	Ditta Friuli Laminati Speciale
Case di civile abitazione	Frazione di Andreuzza
Scuole, ospedali, etc.	Non applicabile
Impianti sportivi e/o ricreativi	Non applicabile
Infrastrutture di grande comunicazione	Presenza dell'autostrada A23 – UDINE -TARVISIO
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Non applicabile
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Il Fiume Ledra ed il "nodo" di Andreuzza con il rio Gelato, il canale Letdra Tagliamento ed il canale Ledra Il rio Fossalat che funge da effluente dall'impianto di depurazione fognario di Avilla e su cui si riversano le acque reflue dell'impianto della ditta e della Frazione di Andreuzza.
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Non applicabile
Pubblica fognatura	Non applicabile
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Metanodotto che serve l'impianto della ditta; presenza dell'acquedotto comunale
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Presenza di elettrodotti di potenza superiore a 15KW
Altro (specificare)	Non applicabile

2. CICLI PRODUTTIVI

2.1. Attività produttive

In Andreuzza, nel sito dove attualmente insiste lo stabilimento produttivo di Friuli Laminati Speciali SpA, esiste un'attività produttiva che risale al 1850. Da allora fino al 1950 circa si sono prodotti attrezzi per l'agricoltura ed altri manufatti in acciaio che prevedevano lavorazioni a caldo dell'acciaio.

Nel 1974, con l'ingresso nella compagine azionaria del gruppo bresciano Ciessebi, l'attività di laminazione a caldo di laminati mercantili (tondi, piatti e quadri in barre) è diventata prevalente. Il nome della ditta è diventato Ferriera Vattolo Ciessebi SpA la produzione annua è di circa 30.000 t.

Nel 1986 si attua un consistente revamping dell'impianto con l'installazione di un treno continuo di laminazione, di progettazione Danieli, con automazione di tutti i cicli di lavoro. La produzione annua in breve raddoppia.

Nel 1990 lo stabilimento viene ampliato, fino a raggiungere le dimensioni attuali per area coperta dai capannoni. Nel 1991 viene cambiato il sistema di riscaldamento del forno con passaggio dall'uso dell'olio combustibile pesante (nafta) al metano. La produzione annua diventa, intanto, di 70.000 t.

Successive vicissitudini finanziarie, nel 1992, hanno portato all'acquisizione dello stabilimento da parte del Gruppo Acciaierie Venete SpA di Padova . L'azienda cambia nome in quello attuale.

La laminazione di acciai laminati mercantili resta praticamente l'unica attività dello stabilimento anche se, con il subentro della nuova proprietà, la produzione si orienta sugli acciai speciali e si implementa un quarto turno di lavoro. Il laminatoio subisce ancora ulteriori modifiche e migliorie. Di rilievo la costruzione di un nuovo impianto di impaccatura del prodotto finito, la sostituzione del trio di laminazione da diametro 320 mm con 4 gabbie in continuo di diametro 400 mm.

Nel 2000 l'azienda ottiene la prima certificazione secondo ISO 9001, nel 2002 si inizia la costruzione del nuovo forno di riscaldamento, messo in funzione poi a maggio del 2003; La produzione annua è attualmente di circa 120.000 t.

L'impianto produce laminati in acciaio partendo dalla materia prima delle billette. La capacità produttiva massima dell'impianto è circa 140.000 ton /anno. Le materie prime ed i prodotti finiti vengono trasportati con camion.

I rifiuti prodotti sono gestiti in conformità al decreto legislativo 5 febbraio 1997, n.22 e successive modificazioni ed integrazioni. I rifiuti vengono raccolti e smaltiti con frequenza regolare. Sono presenti depositi temporanei per i rifiuti. Non sono presenti stoccaggi. I rifiuti vengono smaltiti con regolarità e non vi è accumulo degli stessi

Elenco attività:

Laminatoio (LAMINATOIO)

Lavorazione in continuo, 3 turni giornalieri dal lunedì al sabato mattina per un totale di 120 ore settimanali di funzionamento per un totale di 280 giorni/anno

DESCRIZIONE ATTIVITÀ

L'impianto riceve la materia prima, billette da colata continua in acciaio, dalla casa madre di Padova che le produce nella sua acciaieria di Via Riviera Francia. Il materiale viene consegnato in conto lavorazione e servirà a produrre acciai laminati mercantili in barre che Friuli Laminati Speciali spedisce poi, per conto della proprietaria ai clienti di quest'ultima. La mercé viene stoccata su piazzale in cataste suddivise per colata.

a. La materia prima viene caricata nel forno di riscaldamento che porta l'acciaio alla temperatura di laminazione di circa 1150° C ;

b. viene quindi sfornata, automaticamente, con il ritmo impostato, per alimentare il treno di laminazione.

e. Il treno di laminazione consta di una prima macchina sgrassatrice, a trio reversibile, con cilindri da diametro 450 mm . Questi cilindri di laminazione sono supportati su cuscinetti in fibra non metallica rinforzata raffreddati ad acqua e prevedono 8 passaggi di laminazione.

d. Successivamente, in sequenza, n° 4 gabbie di laminazione, a duo su cuscinetti tradizionali a , con cilindri da diametro 400 mm.

e. In continuo ancora si succedono 9 macchine di laminazione del tipo con anelli a sbalzo tipo Danieli ESS da diametro 340 e 280 e 5 gabbie a duo con cilindri tradizionali diametro 300 - 260 mm. La laminazione avviene pertanto, al massimo, su 26 colpi di deformazione plastica, a caldo.

f. Dopo l'ultimo passaggio di laminazione si ha una cesoia volante che opera il taglio a misura per il deposito del materiale sulla placca di raffreddamento. Su quest'ultima il materiale si ferma ed inizia il raffreddamento in aria calma prima di passare al taglio a misura commerciale ed il successivo impaccamento, mediante 5 legacci di contenimento in fasci da circa 2 t.

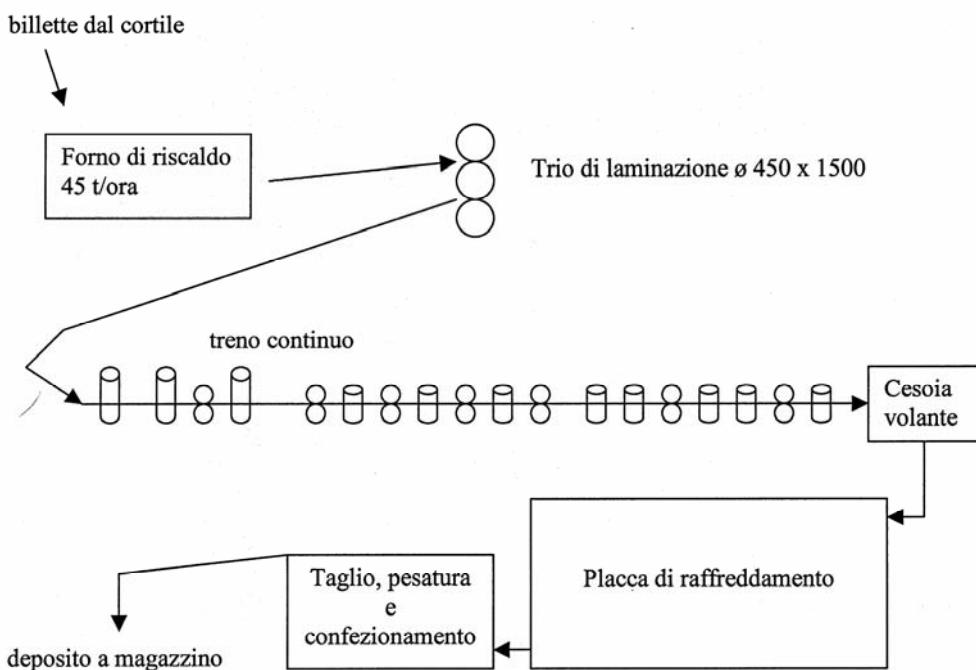
g. Dopo pesatura ed etichettatura il prodotto finito viene accatastato, mediante l'interposizione di inserti in legno, nel magazzino prodotti finiti.

Gli azionamenti delle varie macchine sono controllati da diversi PLC Siemens di tipo industriale .

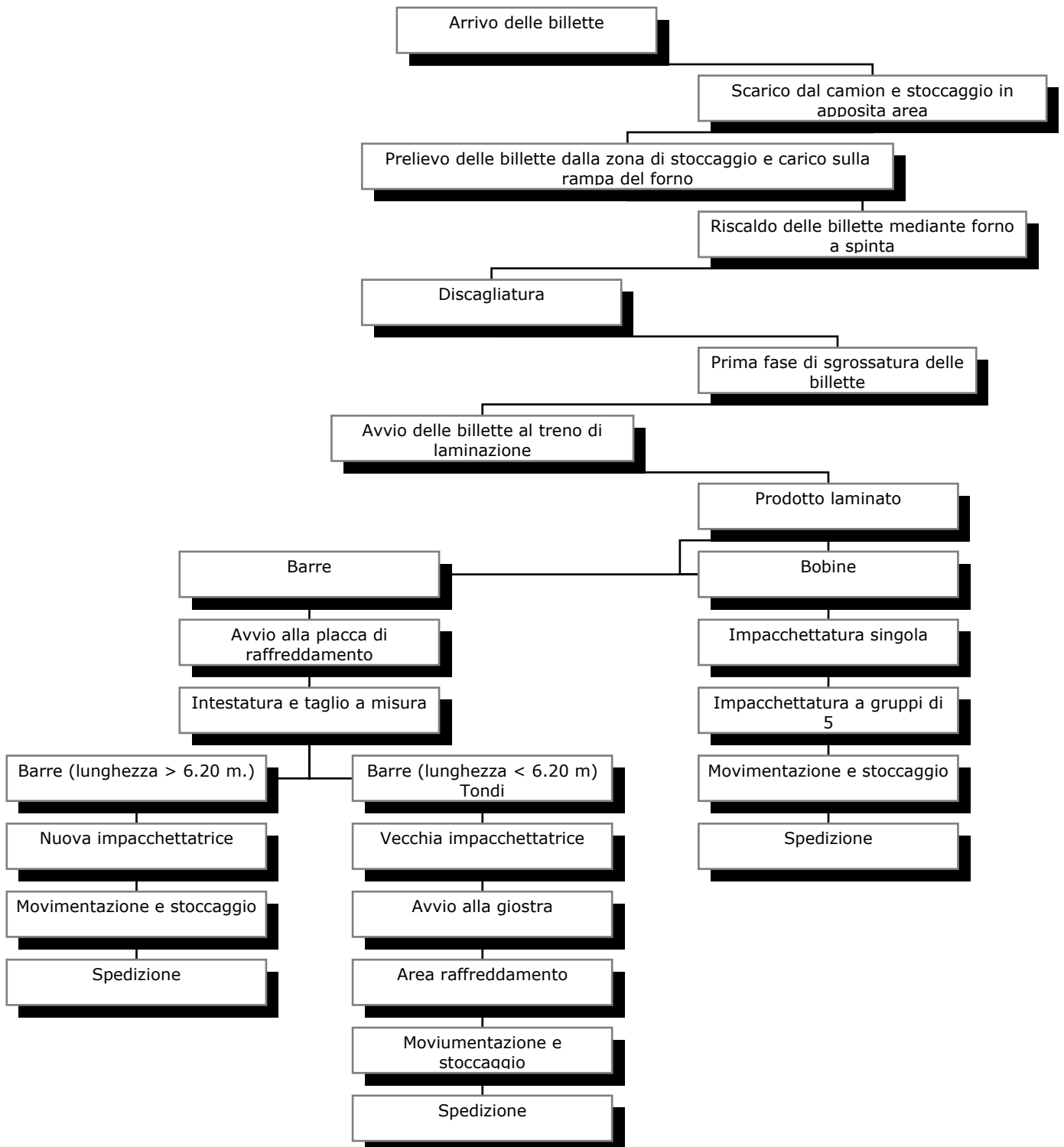
Il progetto del complesso produttivo non è frutto di una realizzazione unica : l'impianto , così com'è viene da successive modifiche, sostituzioni, ristrutturazioni e adattamenti che si sono protratti nel tempo, in dipendenza di nuove esigenze produttive o richieste di mercato.

La costruzione delle macchine, o parti dell'impianto stesso, sono sempre frutto di progettazione dedicata ed in quella fase, controllata direttamente dalla direzione aziendale, si opera la scelta dei fornitori di materiale ed attrezzature : non ha senso pertanto il riferimento ad uno più costruttori.

Schema d'impianto :



SCHEMA A BLOCCHI ATTIVITÀ



3. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

3.1 Valutazione integrata dell'inquinamento, dei consumi energetici e degli interventi di riduzione integrata

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per quanto riguarda l'inquinamento ambientale provocato dall'impianto in termini di emissioni in atmosfera, questo risulta controllato. Infatti, la ditta nel 2003 ha provveduto alla sostituzione del vecchio forno con equivalente che permette principalmente un risparmio di combustibile, riduzione di emissione di inquinanti e riduzione di rumorosità.

Il laminatoio opera a bassa velocità e con aree superficiali del prodotto ridotte, le emissioni sono limitate.

Come anche riportato nelle linee guida di cui **Decreto ministeriale 31.01.2005** (S.O. n. 107 alla Gazzetta Ufficiale 13 giugno 2005, n. 135) "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del Decreto Legislativo 4 agosto 1999, n. 372.", per l'impianto sono controllati il livelli degli inquinanti del forno di riscaldamento. In particolare i livelli di SOx, NOx. Tali parametri infatti vengono verificati ogni anno da laboratorio esterno specializzato come richiesto dall'autorizzazione in essere.

Obiettivi

Con riferimento al fatto che tutti i limiti sono rispettati, non sono previsti interventi migliorativi.

SCARICHI IDRICI

Per quanto riguarda le emissioni idriche la ditta Friuli Laminati Speciali si è attivata per tempo nella presentazione di tutte le pratiche relative al rinnovo dell'autorizzazione allo scarico, ma alla data odierna la pratica è ancora in fase di definizione presso gli enti competenti.

Obiettivi

Rinnovo autorizzazione ed adeguamento degli impianti esistenti alle eventuali prescrizioni dell'autorizzazione.

ENERGIA

Il nuovo forno è stato installato nel 2003 per garantire le seguenti migliorie rispetto al precedente forno di riscaldamento:

- ❖ riduzione del consumo di metano che passa da circa 48 mc/t di billette infornate a circa 36 mc/t;
- ❖ diminuzione del calo forno (quantità di scaglia prodotta);
- ❖ minore emissione di ossidi di azoto e di ossidi di zolfo;
- ❖ diminuzione della quantità di fumi emessi in atmosfera;
- ❖ minore rumore originato dai ventilatori installati sull'impianto conformi alle specifiche del D.Lgs. 277/91, artt. 41 e 46.

Anno di riferimento	Quantità prodotta (t/anno)	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Consumo termico specifico (kWh/t)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
2005	120.371,21	35.078,50	10.325,414	291,4	85,8
2004	127.715,40	34.907,40	9.872,440	273,3	77,3

Obiettivi

Per favorire il risparmio energetico-risparmio energia elettrica si procederà con la sostituzione a fine vita di attrezzature con analoghi apparecchi a maggiore efficienza e a controllo automatico

RIFIUTI

I rifiuti vengono regolarmente smaltiti o inviati alle operazioni di recupero presso impianti autorizzati. Non sono presenti aree di stoccaggio di rifiuti. Sono presenti anche rifiuti pericolosi che vengono correttamente gestiti, codici CER 120109*, 120112*, 130802*, 140603*, 130205*.

Obiettivi

Minimizzazione della produzione di rifiuti e loro recupero, riutilizzo o riciclo per quanto possibile

- Separazione alla fonte dei rifiuti
- Limitazione del ricorso al conferimento in discarica dei rifiuti solidi

EMISSIONI SONORE

Obiettivi

Programmare piano di misure per valutare impatto acustico esterno.

Nota.

Per migliorare la manipolazione e deposito delle materie prime e dei rifiuti, l'azienda si attiverà predisponendo un piano formativo per sensibilizzare il personale sulle problematiche ambientali e la gestione delle emergenze (attività già attivata negli anni scorsi con la stesura della valutazione del rischio chimico e della gestione delle emergenze).