	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö&^ç Á »ÁI ï GGDÜOXÖÁ^|ÁI DE DECI SAPI- UD/AIA/11-R-1

Revoca del decreto n. 2613 del 12 maggio 2021 e aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte dalla Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.P.A., presso l'installazione sita nei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), Pavia di Udine (UD) e Udine.

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, recante le linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recato dal titolo III-bis alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti

conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Vista la Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, in riferimento alla categoria punto 2.2 *“produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all’ora”*, di cui all’Allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/2006;

Visto il documento “Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) in the Ferrous Metals Processing Industry (December 2001), section A.5 (Best available techniques for hot and cold forming) for activity 2.3 a): processing of ferrous metals operation of hot-rolling mills with a capacity exceeding 20 tonnes of crude steel per hour” (in reference of translation of the Executive Summary - 1° dicembre 2006) – BREF code FMP;

Visto l’articolo 5 della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti);

Vista la legge regionale 20 ottobre 2017, n. 34 (Disciplina organica della gestione dei rifiuti e principi di economia circolare);

Visto il Decreto del Presidente della Giunta Regionale 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres. (Regolamento di esecuzione della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 e successive modifiche ed integrazioni);

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell’ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull’inquinamento acustico);

Visto il DPCM 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore);

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, “Norme in materia di tutela dall’inquinamento atmosferico e dall’inquinamento acustico”;

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell’articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell’elaborato documentale recante “Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell’articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all’articolo 31, della legge regionale 16/2007”;

Visto il decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose);

Visto il decreto legislativo 31 luglio 2020, n. 101 (Attuazione della direttiva 2013/59/Euratom, che stabilisce norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione contro i pericoli derivanti dall’esposizione alle radiazioni ionizzanti, e che abroga le direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 97/43/Euratom e 2003/122/Euratom e riordino della normativa di settore in attuazione dell’articolo 20, comma 1, lettera a), della legge 4 ottobre

2019, n. 117) ed in particolare l'articolo 72 relativo alla sorveglianza radiometrica su materiali, o prodotti semilavorati metallici o prodotti in metallo;

Visto il Decreto Legislativo 1° giugno 2011, n. 100 "Disposizioni integrative e correttive del decreto legislativo 20 febbraio 2009, n. 23, recante attuazione della direttiva 2006/117/Euratom, relativa alla sorveglianza e al controllo delle spedizioni di rifiuti radioattivi e di combustibile nucleare esaurito - sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici;

Visto il decreto legislativo 4 luglio 2014, n. 102 "Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE";

Visto il decreto ministeriale 5 aprile 2013 "Definizione delle imprese a forte consumo di energia";

Visto il D.M. 2 marzo 2018 (Imprese a forte consumo di gas naturale);

Visto il Regio decreto 3 febbraio 1901, n. 45 "Regolamento generale sanitario";

Visto il Regio decreto 27 luglio 1934, n. 1265 "Approvazione del testo unico delle leggi sanitarie";

Visto il decreto ministeriale 5 settembre 1994 "Elenco delle industrie insalubri di cui all'articolo 216 del Testo unico delle leggi sanitarie";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali" e successive modifiche ed integrazioni, il quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4918 del 30 novembre 2020, con il quale:

1) è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1080 del 10 maggio 2016 e n. 2983 del 29 dicembre 2016, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco e nei Comuni di Pavia di Udine (UD) e Udine;

2) è stata autorizzata la modifica sostanziale agli impianti relativi all'esercizio delle attività di cui al punto 2.2 e al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006;

3) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capecelatro, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività IPPC principali, di produzione e stoccaggio sostanze criogeniche;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2163 del 14 aprile 2021 con il quale sono stati prorogati i termini di prescrizioni contenute nell'AIA ed è stata modificata l'AIA stessa;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2613 del 12 maggio 2021, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 4918/2020, come modificata con il decreto n. 2163/2021;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 31913 del 23 dicembre 2022, con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2023 - 2024 - 2025";

Vista la nota prot n. AMB42_2023 del 20 novembre 2023, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), assunta al protocollo regionale n. 706853 e n. 706970 del 21 novembre 2023, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di estendere, al forno EAF (emissioni in atmosfera E14 - Fumi 1 ed E14a, E14b - Fumi 2), l'utilizzo del nuovo additivo polimerico denominato BLUAIR®, derivante dal recupero di materie plastiche quali il polietilene (PET) che è conforme alle normative tecniche di settore e certificato CE secondo la norma UNI 10667:2017, e di impiegare detto polimero, sia nel forno DANARC (emissione in atmosfera E15 - Fumi 3) che nel forno EAF, nelle fasi di insufflaggio e caricamento in cesta, prevedendo un aumento delle percentuali di utilizzo rispetto a quelle già autorizzate, per l'emissione E15, con il decreto regionale n. 2613/2021; (**Aggiornamento AIA n. 62**);

Vista la nota prot. n. 627995 del 20 ottobre 2023, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha comunicato al Gestore che la variante progettuale non determina modifiche significative agli impatti esistenti

per le diverse componenti ambientali e non comporta notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, del d.lgs 152/2006, non è da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA di cui all'articolo 19 del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 740022 del 4 dicembre 2023, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, specificando che la modifica sopra menzionata non possa essere qualificata quale modifica sostanziale, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), del decreto legislativo 152/2006 e chiedendo agli Enti medesimi di formulare entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 41481 / P / GEN/ AIA del 21 dicembre 2023, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 791689, con la quale ARPA FVG, esaminata la documentazione relativa alla modifica non sostanziale, ha comunicato di non evidenziare motivi ostativi alla realizzazione della stessa e di ritenere non necessario modificare il Piano di Monitoraggio e Controllo di cui all'Allegato C al decreto AIA n. 4918/AMB del 30/11/2020 e s.m.i.;

Considerato che il Gestore:

- 1) è stato autorizzato, con il decreto n. 2613/2021, ad effettuare nel forno DANARC (emissione E15 – Fumi 3), l'insufflazione sia del carbone fossile che del nuovo additivo polimerico denominato BLUAIR®, derivante dal recupero di materie plastiche quali il polietilene (PET), che è conforme alle normative tecniche di settore e certificato CE secondo la norma UNI 10667:2017, con un rapporto percentuale variabile fra lo 0% e il 60%;
- 2) ha adempiuto alle prescrizioni previste dal decreto n. 2613/2021, relative alla fase di sperimentazione tecnologica finalizzata alla sostituzione del carbone fossile con l'additivo polimerico;

Considerato altresì, che con il presente provvedimento di aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale il Gestore viene autorizzato:

- 1) ad utilizzare nel forno DANARC, l'additivo polimerico sia nella fase di insufflaggio dell'antracite che in quella del caricamento in cesta della dolomite;
- 2) ad effettuare nel forno EAF (emissioni in atmosfera E14 - Fumi 1 ed E14a, E14b - Fumi 2) e nel forno DANARC, l'insufflazione ed il caricamento in cesta, sia del carbone fossile che dell'additivo polimerico;
- 3) ad utilizzare, in sostituzione del carbone, il nuovo additivo polimerico in un rapporto percentuale fino al 100%, in ragione degli obiettivi ambientali, economici e di qualità del prodotto;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere alla revoca del decreto n. 2613 del 12 maggio 2021 ed all'emanazione di un provvedimento di aggiornamento dell'autorizzazione integrata

ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 4918 del 30 novembre 2020, come modificata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2163 del 14 aprile 2021, che autorizza il Gestore all'utilizzo dell'additivo polimerico denominato BLUAIR®, in luogo del carbone, in un rapporto percentuale fino al 100%, in ragione degli obiettivi ambientali, economici e di qualità del prodotto;

DECRETA

1. E' revocato il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2613 del 12 maggio 2021 di aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4918 del 30 novembre 2020 come modificata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2163 del 14 aprile 2021.

2. E' aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4918 del 30 novembre 2020, come modificata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2163 del 14 aprile 2021, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco e nei Comuni di Pavia di Udine (UD) e Udine.

3. La Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. è autorizzata:

a) ad utilizzare nel forno DANARC (emissione E15 – Fumi 3) e nel forno EAF (emissioni in atmosfera E14 - Fumi 1 ed E14a, E14b - Fumi 2), il nuovo additivo polimerico denominato BLUAIR®, derivante dal recupero di materie plastiche quali il polietilene (PET), che è conforme alle normative tecniche di settore e certificato CE secondo la norma UNI 10667:2017, sia nella fase di insufflaggio dell'antracite che in quella del caricamento in cesta della dolomite.

b) ad effettuare nel forno EAF (emissioni in atmosfera E14 - Fumi 1 ed E14a, E14b - Fumi 2) e nel forno DANARC (emissione E15 – Fumi 3), l'insufflazione ed il caricamento in cesta, sia del carbone fossile che dell'additivo polimerico denominato BLUAIR®.

c) ad utilizzare, in sostituzione del carbone, il nuovo additivo polimerico in un rapporto percentuale fino al 100%, in ragione degli obiettivi ambientali, economici e di qualità del prodotto.

Art. 1 – Prescrizioni

1. Il Gestore, entro 60 giorni dall'avvio del regime di estensione dell'utilizzo dell'additivo polimerico denominato BLUAIR®, deve eseguire, una campagna di campionamento ed analisi alle emissioni E14, E14a, E14b (forno EAF) ed E15 (forno DANARC), per i parametri PCDF, PCDD e IPA, seguendo i metodi analitici previsti dal decreto AIA n. 4918/AMB del 30 novembre 2020.

2. il Gestore, relativamente alla campagna di campionamento ed analisi di cui al punto 1, deve, tramite il software AICA:

a) inserire, almeno 15 giorni prima dell'inizio della misurazione, il nominativo della Ditta esterna incaricata dei campionamenti;

b) inserire, entro 90 giorni dalla data di effettuazione dei campionamenti, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due misure effettuate nell'arco di tale periodo (ciascuna delle quali calcolata come media di

almeno tre campionamenti consecutivi).

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 11, del decreto legislativo 152/2006, la presente autorizzazione sostituisce l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (Titolo I, Parte quinta del decreto legislativo 152/2006).

Art. 3 – Disposizioni finali


1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 4918/2020 e n. 2163/2021.
2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.
3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.
4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

Glauco Spanghero

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs 82/2005

ambd2

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it suaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö^&^ç Á »ÁĠ FHDE ÓÁ^|ÁGEÍ DECF SAPI- UD/AIA/11-R-1

Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte dalla Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.P.A., presso l'installazione sita nei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), Pavia di Udine (UD) e Udine.

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, recante le linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recato dal titolo III-bis alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Visto il documento "Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for Iron and Steel Production (2013), section 9.1 (General BAT Conclusions) and section 9.7 (BAT

Conclusions For Electric Arc Furnace Steelmaking And Casting) for activity 2.2: production of pig iron or steel (primary or secondary fusion) including continuous casting, with a capacity exceeding 2.5 tonnes per hour” – BREF code IS;

Vista la Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, in riferimento alla categoria punto 2.2 “*produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all’ora*”, di cui all’Allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/2006;

Visto il documento “Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) in the Ferrous Metals Processing Industry (December 2001), section A.5 (Best available techniques for hot and cold forming) for activity 2.3 a): processing of ferrous metals operation of hot-rolling mills with a capacity exceeding 20 tonnes of crude steel per hour” (in reference of translation of the Executive Summary - 1° dicembre 2006) – BREF code FMP;

Visto l’articolo 5 della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti);

Vista la legge regionale 20 ottobre 2017, n. 34 (Disciplina organica della gestione dei rifiuti e principi di economia circolare);

Visto il Decreto del Presidente della Giunta Regionale 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres. (Regolamento di esecuzione della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 e successive modifiche ed integrazioni);

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell’ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull’inquinamento acustico);

Visto il DPCM 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore);

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, “Norme in materia di tutela dall’inquinamento atmosferico e dall’inquinamento acustico”;

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell’articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell’elaborato documentale recante “Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell’articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all’articolo 31, della legge regionale 16/2007”;

Visto il decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose);

Visto il decreto legislativo 31 luglio 2020, n. 101 (Attuazione della direttiva 2013/59/Euratom, che stabilisce norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione contro i pericoli derivanti dall’esposizione alle radiazioni ionizzanti, e che abroga le direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 97/43/Euratom e 2003/122/Euratom e riordino della normativa di settore in attuazione dell’articolo 20, comma 1, lettera a), della legge 4 ottobre

2019, n. 117) ed in particolare l'articolo 72 relativo alla sorveglianza radiometrica su materiali, o prodotti semilavorati metallici o prodotti in metallo;

Visto il Decreto Legislativo 1° giugno 2011, n. 100 "Disposizioni integrative e correttive del decreto legislativo 20 febbraio 2009, n. 23, recante attuazione della direttiva 2006/117/Euratom, relativa alla sorveglianza e al controllo delle spedizioni di rifiuti radioattivi e di combustibile nucleare esaurito - sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici;

Visto il decreto legislativo 4 luglio 2014, n. 102 "Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE";

Visto il decreto ministeriale 5 aprile 2013 "Definizione delle imprese a forte consumo di energia";

Visto il D.M. 2 marzo 2018 (Imprese a forte consumo di gas naturale);

Visto il Regio decreto 3 febbraio 1901, n. 45 "Regolamento generale sanitario";

Visto il Regio decreto 27 luglio 1934, n. 1265 "Approvazione del testo unico delle leggi sanitarie";

Visto il decreto ministeriale 5 settembre 1994 "Elenco delle industrie insalubri di cui all'articolo 216 del Testo unico delle leggi sanitarie";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'articolo 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16 (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recante disposizioni in materia di Conferenza di servizi in materia ambientale;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4918 del 30 novembre 2020, con il quale:

1) è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1080 del 10 maggio 2016 e n. 2983 del 29 dicembre 2016, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco e nei Comuni di Pavia di Udine (UD) e Udine;

2) è stata autorizzata la modifica sostanziale agli impianti relativi all'esercizio delle attività di cui al punto 2.2 e al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006;

3) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capecelatro, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività IPPC principali, di produzione e stoccaggio sostanze criogeniche;

4) sono stati sostituiti i decreti del Direttore del servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, n. 1080 del 10 maggio 2016 e n. 2983 del 29 dicembre 2016;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2163 del 14 aprile 2021 con il quale sono stati prorogati i termini di prescrizioni contenute nell'AIA ed è stata modificata l'AIA stessa;

Vista la nota prot n. AMB21_2021 del 15 aprile 2021, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente il 16 aprile 2021 con protocollo n. 21701, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di avviare una sperimentazione tecnologica finalizzata alla sostituzione del carbone fossile da iniezione, attualmente utilizzato durante la produzione dell'acciaio in forno elettrico, con un nuovo additivo polimerico, conforme alle normative tecniche di settore e certificato CE secondo la norma UNI 10667:2017, denominato BLUAIR[®], derivante dal recupero di materie plastiche quali il polietilene (PET), che verrà iniettato attraverso il medesimo impianto di insufflaggio utilizzato per il carbone fossile e comporterà una riduzione fino al 60% della quota di utilizzo dello stesso (**Aggiornamento AIA n. 55**);

Considerato che nella documentazione allegata alla comunicazione di data 15 aprile 2021, il Gestore ha evidenziato:

1) che con la sperimentazione tecnologica intende attuare principi di eco-sostenibilità e di economia circolare, che portano, sulla base delle tecnologie sviluppate in collaborazione con il Centro Ricerca Danieli, al riutilizzo in acciaieria dei residui di materie plastiche con medio-alto potere calorifico, nel rispetto degli standard produttivi, dei limiti di legge delle emissioni in atmosfera, delle caratteristiche delle polveri prodotte dal sistema di abbattimento dei fumi e delle caratteristiche chimiche della scoria per il suo riutilizzo come ECOGRAVEL[®];

2) che con l'utilizzo dell'additivo polimerico BLUAIR[®] nella fase di fusione dell'acciaio si può ipotizzare una riduzione delle emissioni di CO₂ dovuta al minor utilizzo del carbone e un

risparmio del consumo di energia elettrica e dei costi di acquisto delle materie prime da parte del Gestore;

Preso atto che la sperimentazione tecnologica riguardante l'utilizzo dell'additivo polimerico avverrà esclusivamente nel forno DANARC (emissione E15) ed interesserà un intero ciclo di vita del refrattario del forno che, nel caso di specie, equivale a circa quattro settimane di operatività;

Atteso che il Gestore procederà durante l'iter sperimentale alla verifica degli obiettivi di qualità previsti e che in caso di raggiungimento di tali obiettivi, la produzione dell'acciaio potrà avvenire con l'insufflazione sia del carbone fossile che dell'additivo polimerico denominato BLUAIR[®], il quale potrà essere iniettato nel forno, in luogo del carbone, in un rapporto percentuale che può variare dallo 0% al 60%;

Vista la nota prot. n. 18798 del 31 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha comunicato che il progetto proposta non possa determinare rilevanti ripercussioni ambientali negative sull'ambiente e che per tale ragione, non risulta necessario l'assoggettamento alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA, di cui all'articolo 19 del decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot. n. 22893 del 22 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 15 aprile 2021, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, specificando che la modifica sopra menzionata non possa essere qualificata quale modifica sostanziale, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), del decreto legislativo 152/2006 e chiedendo agli Enti medesimi di formulare entro 15 giorni dal ricevimento della nota stessa eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 12129 / P / GEN/ PRA_AUT del 23 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 26 aprile 2021 con protocollo n. 23392, con la quale ARPA FVG, ha formulato le proprie osservazioni e proposto le seguenti prescrizioni:

1) il Gestore, al fine di poter verificare che l'utilizzo del nuovo materiale nel ciclo produttivo non comporti modifiche significative in atmosfera, deve eseguire durante la fase di sperimentazione, una campagna di campionamento ed analisi all'emissione E15 (forno DANARC) per i parametri PCDF, PCDD e IPA, seguendo i metodi analitici previsti dal decreto AIA n. 4918/AMB del 30 novembre 2020;

2) il Gestore deve:

a) comunicare tramite il software AICA, almeno 15 giorni prima dell'inizio della misurazione, il nominativo della Ditta esterna incaricata dei campionamenti;

b) trasmettere, attraverso il software AICA, i risultati delle analisi svolte;

Vista la nota prot. n. 62145/21 del 3 maggio 2021, trasmessa a mezzo PEC il 6 maggio 2021, acquisita dal Servizio competente il 6 maggio 2021 con protocollo n. 26156, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato di non rilevare, per quanto di competenza, elementi ostativi a quanto proposto, non essendo previste modifiche al sistema di gestione delle acque meteoriche di coperture e piazzali immesse nella fognatura consortile;

Considerato che:

1) l'articolo 83-bis, del decreto legislativo 159/2011, introdotto dall'articolo 3, comma 7 del decreto legge 16 luglio 2020 n. 76 (Misure urgenti per la semplificazione e l'innovazione digitale), convertito con modificazioni dalla legge 11 settembre 2020, n. 120, prevede che l'iscrizione nell'elenco dei fornitori, prestatori di servizi ed esecutori di lavori di cui all'articolo 1, commi 52 e seguenti, della legge 6 novembre 2012, n. 190, nonché l'iscrizione nell'anagrafe antimafia degli esecutori istituita dall'articolo 30 del decreto-legge 17 ottobre 2016, n. 189, convertito, con modificazioni, dalla legge 15 dicembre 2016, n. 229, equivale al rilascio dell'informazione antimafia;

2) la Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, è iscritta nell'elenco dei fornitori, prestatori di servizi ed esecutori di lavori operanti in alcuni definiti settori, comunemente denominato White List, istituito presso la Prefettura – Ufficio territoriale del Governo di Udine nella Sezione IV “Fornitura di ferro lavorato”;

Accertato il pagamento, da parte del Gestore, della tariffa istruttoria dovuta;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 4918 del 30 novembre 2020, come modificata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2163 del 14 aprile 2021;

DECRETA

1. E' aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4918 del 30 novembre 2020 come modificata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2163 del 14 aprile 2021, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco e nei Comuni di Pavia di Udine (UD) e Udine.

2. La Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. è autorizzata ad effettuare, nel forno DANARC (emissione E15), l'insufflazione sia del carbone fossile che dell'additivo polimerico denominato BLUAIR[®], il quale potrà essere iniettato nel forno, in luogo del carbone, in un rapporto percentuale che può variare dallo 0% al 60%.

Art. 1 – Prescrizioni

1. Il Gestore deve eseguire durante la fase di sperimentazione tecnologica finalizzata alla sostituzione del carbone fossile con l'additivo polimerico denominato BLUAIR[®], una campagna di campionamento ed analisi all'emissione E15 (forno DANARC) per i parametri PCDF, PCDD e IPA, seguendo i metodi analitici previsti dal decreto AIA n. 4918/AMB del 30 novembre 2020;

2. il Gestore, relativamente alla campagna di campionamento ed analisi di cui al punto 1, deve, tramite il software AICA:

a) inserire, almeno 15 giorni prima dell'inizio della misurazione, il nominativo della Ditta esterna incaricata dei campionamenti;

b) inserire, entro 90 giorni dalla data di effettuazione dei campionamenti, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due misure effettuate nell'arco di tale periodo (ciascuna delle quali calcolata come media di

almeno tre campionamenti consecutivi).

3. Il Gestore, terminata la fase di sperimentazione, deve effettuare i monitoraggi e controlli relativi all'emissione E15, nella frequenza e nelle modalità previste dal PMC di cui al decreto n. 4918/2020.
4. Il Gestore deve comunicare alla Regione e ad ARPA FVG, con congruo anticipo, l'avvio della fase di sperimentazione tecnologica riguardante l'utilizzo dell'additivo polimerico denominato BLUAIR®.
5. Il Gestore al termine della fase sperimentale deve:
 - a) comunicare alla Regione e ad ARPA FVG la data effettiva di conclusione della fase sperimentale per la sostituzione del carbone fossile con l'additivo polimerico denominato BLUAIR®;
 - b) trasmettere una relazione che evidenzi gli esiti della sperimentazione, al fine di comprendere se intende continuare la produzione di acciaio nel forno DANARC (emissione E15) con l'insufflazione sia del carbone fossile che dell'additivo polimerico.

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 11, del decreto legislativo 152/2006, la presente autorizzazione sostituisce l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (Titolo I, Parte quinta del decreto legislativo 152/2006).

Art. 3 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 4918/2020 e n. 2163/2021.
2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine e al Ministero della Transizione Ecologica.
3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.
4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

Glauco Spanghero

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs 82/2005



**MODELLO DI PAGAMENTO:
TASSE, IMPOSTE, SANZIONI
E ALTRE ENTRATE**

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment to concessionary]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

POSTE ITALIANE

AGENZIA/UFFICIO [] PROV. []
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU SPA
 NOME: [] DATA DI NASCITA: []
 SESSO M o F: [] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: POZZUOLO DEL FRIULI
 PROV.: U D CODICE FISCALE: 0 0 2 1 8 3 6 0 3 0 3

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: [] NOME: [] DATA DI NASCITA: []
 SESSO M o F: [] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: []
 PROV.: [] CODICE FISCALE: []

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE: T I 8 []
 7. COD. TERRITORIALE (*): [] 8. CONTENZIOSO: [] 9. CAUSALE: P A
 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO: Anno [] Numero []

11. CODICE TRIBUTO: 4 5 6 T
 12. DESCRIZIONE (*): IMPOSTA DI BOLLO
 13. IMPORTO: 16.00
 14. COD. DESTINATARIO: []
 PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO 16,00

EURO (lettere)


SEDICI/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO

(DA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE)

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	me	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
[]	[]	[]	36081	[]

!66/210 02 07-05-21 R3!
 !0056 €*16,00*!
 !F2YV 0056 €**!

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'ambiente, energia e SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

REPUBBLICA ITALIANA - REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA - DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE - SAPI- UD/AIA/11-R-1

Proroga del termine per l'adempimento a prescrizioni contenute nell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 4918 del 30 novembre 2020 relativa all'esercizio, da parte della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.P.A., delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), Pavia di Udine (UD) e Udine e modifica dell'AIA stessa.

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, recante le linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recato dal titolo III-bis alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Visto il documento “Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for Iron and Steel Production (2013), section 9.1 (General BAT Conclusions) and section 9.7 (BAT Conclusions For Electric Arc Furnace Steelmaking And Casting) for activity 2.2: production of pig iron or steel (primary or secondary fusion) including continuous casting, with a capacity exceeding 2.5 tonnes per hour” – BREF code IS;

Vista la Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, in riferimento alla categoria punto 2.2 “*produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all’ora*”, di cui all’Allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/2006;

Visto il documento “Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) in the Ferrous Metals Processing Industry (December 2001), section A.5 (Best available techniques for hot and cold forming) for activity 2.3 a): processing of ferrous metals operation of hot-rolling mills with a capacity exceeding 20 tonnes of crude steel per hour” (in reference of translation of the Executive Summary - 1° dicembre 2006) – BREF code FMP;

Visto l’articolo 5 della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti);

Vista la legge regionale 20 ottobre 2017, n. 34 (Disciplina organica della gestione dei rifiuti e principi di economia circolare);

Visto il Decreto del Presidente della Giunta Regionale 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres. (Regolamento di esecuzione della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 e successive modifiche ed integrazioni);

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell’ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull’inquinamento acustico);

Visto il DPCM 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore);

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, “Norme in materia di tutela dall’inquinamento atmosferico e dall’inquinamento acustico”;

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell’articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell’elaborato documentale recante “Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell’articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all’articolo 31, della legge regionale 16/2007”;

Visto il decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose);

Visto il decreto legislativo 31 luglio 2020, n. 101 (Attuazione della direttiva 2013/59/Euratom, che stabilisce norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione contro i pericoli derivanti dall’esposizione alle radiazioni ionizzanti, e che abroga le direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 97/43/Euratom e 2003/122/Euratom e riordino della

normativa di settore in attuazione dell'articolo 20, comma 1, lettera a), della legge 4 ottobre 2019, n. 117) ed in particolare l'articolo 72 relativo alla sorveglianza radiometrica su materiali, o prodotti semilavorati metallici o prodotti in metallo;

Visto il Decreto Legislativo 1° giugno 2011, n. 100 "Disposizioni integrative e correttive del decreto legislativo 20 febbraio 2009, n. 23, recante attuazione della direttiva 2006/117/Euratom, relativa alla sorveglianza e al controllo delle spedizioni di rifiuti radioattivi e di combustibile nucleare esaurito - sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici;

Visto il decreto legislativo 4 luglio 2014, n. 102 "Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE";

Visto il decreto ministeriale 5 aprile 2013 "Definizione delle imprese a forte consumo di energia";

Visto il D.M. 2 marzo 2018 (Imprese a forte consumo di gas naturale);

Visto il Regio decreto 3 febbraio 1901, n. 45 "Regolamento generale sanitario";

Visto il Regio decreto 27 luglio 1934, n. 1265 "Approvazione del testo unico delle leggi sanitarie";

Visto il decreto ministeriale 5 settembre 1994 "Elenco delle industrie insalubri di cui all'articolo 216 del Testo unico delle leggi sanitarie";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4918 del 30 novembre 2020, con il quale:

1) è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1080 del 10 maggio 2016 e n. 2983 del 29 dicembre 2016, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco e nei Comuni di Pavia di Udine (UD) e Udine;

2) è stata autorizzata la modifica sostanziale agli impianti relativi all'esercizio delle attività di cui al punto 2.2 e al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto

legislativo 152/2006;

3) si è preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capececiattolo, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività IPPC principali, di produzione e stoccaggio sostanze criogeniche;

3) sono stati sostituiti i decreti del Direttore del servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, n. 1080 del 10 maggio 2016 e n. 2983 del 29 dicembre 2016;

Considerato che nell'Allegato B al decreto n. 4918/2020, viene imposta, tra le altre, la prescrizione relativa al contenimento delle emissioni diffuse che di seguito si riporta:

3.3 entro il 31.12.2020 il Gestore deve trasmettere un progetto esecutivo finalizzato alla riduzione delle emissioni diffuse generate dalla fase VD1 e relativo cronoprogramma che ne preveda la realizzazione entro il 31.12.2021;

Vista la nota prot. n. AMB 053_2020 del 29 dicembre 2020, trasmessa a mezzo Posta Elettronica certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 64025, con la quale il Gestore ha inviato il progetto definitivo del sistema di captazione VD1 e il Cronoprogramma per la messa in esercizio del sistema di captazione VD1, precisando che il citato cronoprogramma conferma quanto già inoltrato con la nota prot. n. AMB 048_2019 del 20 dicembre 2019 che modificava i termini di esecuzione portandoli al 31 dicembre 2023, come proposto ed accettato in sede di Conferenza dei servizi del 9 luglio 2020;

Vista la nota prot. n. 7678 dell'11 febbraio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la documentazione trasmessa dal Gestore con la nota del 29 dicembre 2020, al fine di dare attuazione alla prescrizione contenuta nell'Allegato B "Limiti e prescrizioni" del decreto n. 4918/2020 (punto 3.3 delle prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse);

2) ha chiesto al Gestore di presentare entro 60 giorni dal ricevimento della nota stessa, comunicazione di modifica di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, allegando, come previsto dalla modulistica regionale, l'espressione del Servizio Valutazioni Ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, circa la verifica di assoggettabilità alla procedura di screening di cui all'articolo 20 del decreto legislativo medesimo;

3) ha precisato che riguardo ai termini di attuazione del progetto finalizzato alla riduzione delle emissioni diffuse è opportuno che, in adempimento alla prescrizione AIA di cui al punto (punto 3.3 delle prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse), il progetto sia realizzato entro il 31 dicembre 2021 e che nell'ambito del procedimento amministrativo riferito alla comunicazione di modifica, verranno effettuate sia le valutazioni ambientali di competenza degli Enti partecipanti all'istruttoria che quelle sulla variazione del termine temporale di attuazione del progetto stesso;

Considerato che nell'Allegato B al decreto n. 4918/2020 viene imposta, tra le altre, la

prescrizione relativa al contenimento della pressione acustica dell'installazione che di seguito si riporta:

9.2 a fronte dei risultati attesi del PARA in atti, circa il non pieno raggiungimento degli obiettivi acustici per i punti di misura P4, P5 e P8, entro il 31.03.2021 il Gestore deve trasmettere un nuovo Piano aziendale di risanamento acustico che proponga degli interventi di bonifica acustica, adeguatamente supportati da valutazioni tecniche sostenibili, che garantiscano il pieno rispetto dei limiti acustici vigenti, corredato da un cronoprogramma di dettaglio che tenga conto degli effettivi tempi tecnici realizzativi;

Vista la nota prot. n. AMB 016_2021 del 22 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 16426, con la quale il Gestore:

1) ha chiesto una proroga di 90 giorni per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato B "Limiti e prescrizioni" del decreto n. 4918/2020 (punto 9.2 delle prescrizioni per il contenimento della pressione acustica dell'installazione), relativa alla presentazione di un nuovo Piano aziendale di risanamento acustico;

2) ha chiesto una proroga di 60 giorni del termine per la presentazione della comunicazione di modifica di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, consistente nella realizzazione del sistema di captazione VD1 per la limitazione delle emissioni diffuse, in ottemperanza a quanto richiesto con la nota regionale prot. n. 7678 dell'11 febbraio 2021;

3) ha addotto quale motivazione alle proroghe richieste, la situazione dovuta all'emergenza sanitaria COVID-19 e alla volontà di predisporre documenti che contengano studi di fattibilità tecnico/economica, la cui stesura richiede tempi di analisi ed elaborazione dei dati maggiori di quanto previsto;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Considerate esaustive le motivazioni addotte dal Gestore, si ritiene di concedere le proroghe richieste;

DECRETA

1. È prorogato di 90 giorni e pertanto **fino al 29 giugno 2021**, il termine per la presentazione di un nuovo Piano aziendale di risanamento acustico, in adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato B "Limiti e prescrizioni" del decreto n. 4918/2020 (punto 9.2 delle prescrizioni per il contenimento della pressione acustica dell'installazione).

2. È prorogato di 60 giorni e pertanto **fino all'11 giugno 2021**, il termine per la presentazione della comunicazione di modifica di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, consistente nella realizzazione del sistema di captazione VD1 per la limitazione delle emissioni diffuse, in ottemperanza a quanto richiesto con la nota regionale prot. n. 7678 dell'11 febbraio 2021.

3. È modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4918 del 30 novembre 2020, per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco e nei Comuni di Pavia di Udine (UD) e Udine.

Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato B al decreto n. 4918/2020 è sostituito dall'Allegato al presente provvedimento di cui costituisce parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 4918/2020.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.

4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. è autorizzato a svolgere le attività di cui al **punto 2.2** (produzione di acciaio, compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora) e al **punto 2.3, lettera a)** (Trasformazione di metalli ferrosi mediante di laminazione a caldo con una capacità superiore 20 Mg al giorno) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, presso l'installazione sita in via Buttrio 28, frazione Cargnacco in Comune di Pozzuolo del Friuli, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzata una capacità di produzione massima di acciaio, compresa la relativa colata continua, pari a **270 Mg** all'ora riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

È autorizzata una capacità di produzione massima di trasformazione di metalli ferrosi mediante di laminazione a caldo pari a **4.700 Mg** al giorno riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

A seguito della realizzazione del nuovo laminatoio WIRE 4.0 è autorizzata una capacità di produzione massima di trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo pari a **6.060 Mg** al giorno riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Planimetria denominata «V806 - Planimetria generale con indicazione dei punti di emissione in atmosfera», rev. 0 del 12 novembre 2018, acquisita agli atti con prot. n. 6353-A e 6362-A in data 7 febbraio 2019.

Per i punti di emissione in atmosfera devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione E2a	(FORNO A CAMPANA MOBILE)	}	Funzionamento alternato
Punto di emissione E2b	(FORNO A CAMPANA MOBILE)		
Punto di emissione E3a	(FORNO A CAMPANA)	}	Funzionamento alternato
Punto di emissione E3b	(FORNO A CAMPANA)		
Punto di emissione E7	(FORNO WALKING BEAM)		
Punto di emissione E17	(FORNO DI RISCALDO LUNA)		
Punto di emissione E19a	(FORNO ONA CHAMBER)	}	Funzionamento anche contemporaneo
Punto di emissione E19b	(FORNO ONA CHAMBER)		
Punto di emissione E24a	(TRATTAMENTI TERMICI)	}	Funzionamento anche contemporaneo
Punto di emissione E24b	(TRATTAMENTI TERMICI)		
Punto di emissione E25	(FORNO DI RINVENIMENTO)		
Punto di emissione E26a	(FORNO DI RISCALDO FORGIATURA)	}	Funzionamento anche contemporaneo
Punto di emissione E26b	(FORNO DI RISCALDO FORGIATURA)		
Punto di emissione E27	(FORNO A CAMPANA)		
Punto di emissione E33	(FORNO A CARRO DI RISCALDO)		
Punto di emissione E34	(FORNO A CARRO DI RISCALDO)		
Punto di emissione E35a	(FOSSA DI EQUALIZZAZIONE)	}	Funzionamento anche contemporaneo
Punto di emissione E35b	(FOSSA DI EQUALIZZAZIONE)		
Punto di emissione E36a	(FORNO DI RICOTTURA A CAMPANA)	}	Funzionamento alternato
Punto di emissione E36b	(FORNO DI RICOTTURA A CAMPANA)		
Punto di emissione E37a	(FORNO A TUNNEL TEMPRA)		
Punto di emissione E37b	(FORNO A TUNNEL RINVENIMENTO)		
Punto di emissione E47	(FORNO DI RISCALDO WALKING BEAM)		
Punto di emissione E58	(FORNO RICOTTURA BORDIONI)		
Punto di emissione E71	(FORNO A CAMPANA N.1 DI RICOTTURA)		
	(FORNO A CAMPANA N.2 DI RICOTTURA)		
Punto di emissione E78	(WIRE 4.0 – FORNO DI RISCALDO WALKING BEAM)		
Punto di emissione E79	(WIRE 4.0 – FORNO DI RICOTTURA VERGELLA)		

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg/Nm ³ (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.	

- Punto di emissione E8a** (FORNO A POZZO)
- Punto di emissione E8b** (FORNO A POZZO)
- Punto di emissione E8c** (FORNO A POZZO)
- Punto di emissione E8e** (FORNO A POZZO)
- Punto di emissione E8f** (FORNO A POZZO)
- Punto di emissione E31** (FORNO A POZZO)

Funzionamento sia contemporaneo che alternato

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	500 mg/Nm ³ (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.	

- Punto di emissione E4** (MOLATRICE BRAZZOLI)
- Punto di emissione E5** (SABBIATRICE BANFI)
- Punto di emissione E6** (TRONCATRICI CALDO/FREDDO)
- Punto di emissione E21** (LAMINATOIO LUNA – TAGLIO DISCO ABRASIVO)
- Punto di emissione E22** (SABBIATRICE LUNA)
- Punto di emissione E38a** (CAMERA DI RAFFREDDAMENTO MCC3)
- Punto di emissione E38b** (CAMERA DI RAFFREDDAMENTO MCC3)
- Punto di emissione E65** (ASPIRAZIONE SABBIATRICE)
- Punto di emissione E77** (LINEA LUNA – SABBIATRICE / GRANIGLIATRICE)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³

- Punto di emissione E9** (IMPIANTO DI OSSITAGLIO COLATA CONTINUA)
- Punto di emissione E32** (CANNELLI TAGLIO BLOOMING)
- (LINEA MARTE – TRONCATRICE ROTANTE)
- Punto di emissione E39** (IMPIANTI DI OSSITAGLIO MCC3)
- Punto di emissione E66** (TAGLIO GROSSI SPESSORI - ex Qualisteel)
- Punto di emissione E68** (TAGLIO MOBILE)

Funzionamento alternato

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg/Nm ³
Cd (*) - rif. tabella A1, classe I	0.1 mg/Nm ³
∑ As, Cr VI (*) - rif. tabella A1, classe II	1 mg/Nm ³
Ni (*) - rif. tabella B, classe II	1 mg/Nm ³
∑ Cr III, Mn, Pb, V (*) - rif. tabella B, classe III	5 mg/Nm ³
(*) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.	

Punto di emissione E11 (ASPIRAZIONE FERROLEGHE – EAF – LF)

Punto di emissione E30 (ASPIRAZIONE FERROLEGHE)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³
Cr VI (*) - rif. tabella A1, classe II	1 mg/Nm ³
Ni (*) - rif. tabella B, classe II	1 mg/Nm ³
∑ Cr III, Mn, V (*) - rif. tabella B, classe III	5 mg/Nm ³
(*) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.	

Punto di emissione E56 (FORNI DI RISCALDO ESSICCAZIONE)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Silice cristallina	2 mg/Nm ³
COT	50 mg/Nm ³
Monossido di carbonio	400 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg/Nm ³

Medi impianti di combustione (combustibile utilizzato: gasolio) ⁽¹⁾

Punto di emissione GE4 (GRUPPO ELETTROGENO MCC3 VECCHIO – 2.232 kWt)

Punto di emissione GE5 (GRUPPO ELETTROGENO BLOOMING – 1.420 kWt)

Punto di emissione GE10 (GRUPPO ELETTROGENO MCC1 – 1.789 kWt)

Punto di emissione GE14 (GRUPPO ELETTROGENO ROTOFORGIA – 1.102 kWt)

Inquinante	Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	4.000 mg/Nm ³ (*)
Monossido di carbonio	650 mg/Nm ³ (*)
Polveri	130 mg/Nm ³
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.	
Dal 1° gennaio 2030 il Gestore deve rispettare i seguenti valori limite di emissione:	
Inquinante	Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	1.500 mg/Nm ³ (**)
Monossido di carbonio	240 mg/Nm ³ (**)
Polveri	50 mg/Nm ³
(**) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 15%.	

⁽¹⁾ Qualora tali medi impianti di combustione non siano in funzione per più di 500 ore operative all'anno, calcolate come media mobile su un periodo di tre anni, sono esentati dall'applicazione dei pertinenti valori limite previsti (rif. art. 273-bis, c. 16 del TUA)

- Punto di emissione E14** (FUMI 1) (EAF PRIMARIO)
- Punto di emissione E14a** } (FUMI 2) (FORNO EAF – LF – MHS – VD2)
- Punto di emissione E14b** }
- Punto di emissione E15** (FUMI 3) (FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO DANARC)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	50 mg/Nm ³
Monossido di carbonio	400 mg/Nm ³
Cl composti inorganici come HCl	10 mg/Nm ³
Cd (*) - rif. tabella A1, classe I	0.1 mg/Nm ³
I.P.A.	0.01 mg/Nm ³
∑ As, Cr VI (*) - rif. tabella A1, classe II	1 mg/Nm ³
PCDD / PCDF (*) - rif. tabella A2, classe II	0.1 ngI-TEQ/Nm ³
Hg (*) - rif. tabella B, classe I	0.2 mg/Nm ³
Ni (*) - rif. tabella B, classe II	1 mg/Nm ³
∑ Cr III, Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn (*) - rif. tabella B, classe III	5 mg/Nm ³
(*) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.	
Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:	
<ul style="list-style-type: none"> • Benz [a] antracene • Dibenz [a,h] antracene • Benzo [b] fluorantene • Benzo [j] fluorantene • Benzo [k] fluorantene • Benzo [a] pirene • Dibenzo [a,e] pirene • Dibenzo [a,h] pirene • Dibenzo [a,i] pirene • Dibenzo [a,l] pirene • Indeno [1,2,3 - cd] pirene 	
Diossine e furani (PCDD+PCDF) come somma dei valori delle concentrazioni di massa delle seguenti diossine e dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso, ciascuno previamente moltiplicato per il corrispondente fattore di tossicità equivalente (FTE)	
Nome chimico	FTE
2, 3, 7, 8 - Tetrabrodibenzodiossina (TCDD)	1
1, 2, 3, 7, 8 - Pentabrodibenzodiossina (PeCDD)	0.5
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0.01
- Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0.001
2, 3, 7, 8 - Tetrabrodibenzofurano (TCDF)	0.1
2, 3, 4, 7, 8 - Pentabrodibenzofurano (PeCDF)	0.5
1, 2, 3, 7, 8 - Pentabrodibenzofurano (PeCDF)	0.05
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1
2, 3, 4, 6, 7, 8 - Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0.01
1, 2, 3, 4, 7, 8, 9 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0.01
- Octabrodibenzofurano (OCDF)	0.001

- Punto di emissione S1** (SILOS FUMI 3 – stoccaggio polveri CER 10 02 07*)
- Punto di emissione S2** (SILOS DANARC – stoccaggio calce e carbone)
- Punto di emissione S8** (SILOS EAF – stoccaggio calce e carbone)
- Punto di emissione S10** (SILOS EAF ESTERNO – stoccaggio calce e carbone)
- Punto di emissione S12** (SILOS FUMI 1 e FUMI 2 – stoccaggio polveri CER 10 02 07*)
- Punto di emissione S13** (SILOS MAGAZZINO – stoccaggio polveri CER 10 02 07*)
- Punto di emissione S15** (SILOS CARBONIATTIVI – stoccaggio carboni attivi)
- Punto di emissione S16** (SILOS CARBONIATTIVI – stoccaggio carboni attivi)

Inquinante	Valore limite
<p>Non vengono prescritti parametri e valori limite di concentrazione per tali impianti. Si rimanda al Piano di monitoraggio e controllo (PMC) per la manutenzione e sostituzione dei sistemi di abbattimento.</p>	

Prescrizioni per i nuovi punti di emissione E78 ed E79 [WIRE 4.0]:

- 1 relativamente ai nuovi punti di emissione E78 ed E79, il Gestore deve comunicare attraverso il software AICA:
 - 1.1 Con un anticipo di almeno 15 giorni la messa in esercizio;
 - 1.2 La data di messa a regime, entro il termine ultimo di 240 giorni dalla data di messa in esercizio;
 - 1.3 Entro 45 giorni dalla data di messa a regime, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due misure effettuate nell'arco di tale periodo (ciascuna delle quali calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

Prescrizioni per tutti i punti di emissione:

- 2.1 il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti;
- 2.2 il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione;
- 2.3 i valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante talifasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs. 152/06);
- 2.4 per quanto concerne le caratteristiche costruttive dei camini, le aree di campionamento e i siti di misurazione, eccetto per quelli afferenti ai gruppi elettrogeni (rif. GE4, GE5, GE10 e GE14), in quanto in funzione meno di 500 ore all'anno, il Gestore deve rispettare quanto previsto dalle linee guida emanate da ARPA FVG con il documento "*Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del d.lgs. 81/2008 e s.m.i.*" – Linee guida ARPA FVG LG22.03 (vedasi ultima revisione pubblicata), scaricabile dal sito internet di ARPA FVG;
- 2.5 se è prevista l'installazione di un dispositivo di raddrizzamento del flusso nel condotto di emissione, dovrà essere dimostrata la sussistenza dei requisiti di omogeneità del flusso come previsto dal punto 6.2.1 lettera c) della norma UNI EN 15259:2008;
- 2.6 le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi;
- 2.7 tutti i camini / punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
- 2.8 il Gestore deve adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto;
- 2.9 nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse

- 3.1 vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella parte prima, Allegato V alla parte quinta del d.lgs. 152/06;
- 3.2 il Gestore deve mantenere attivo il monitoraggio delle ricadute delle emissioni diffuse dell'installazione, in almeno due punti di rilevamento con frequenza giornaliera, a mezzo di campionatori di materiale particolato e successiva analisi dei metalli pesanti, per i parametri indicati nel PMC;
- 3.3 entro il 31.12.2020 il Gestore deve trasmettere un progetto esecutivo finalizzato alla riduzione delle emissioni diffuse generate dalla fase VD1 e relativo cronoprogramma che ne preveda la realizzazione entro il 31.12.2021.

SCARICHI IDRICI IN RETE FOGNARIA CONSORTILE

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alle seguenti tavole grafiche:

- n. 1484-VP-DR-V-807A1 denominata «*Planimetria generale ABS nord acque meteoriche coperture e piazzali*» rev. 02 del 03.03.2020 e numero 1484-VP-DR-V-807A2 denominata «*Planimetria generale ABS nord acque assimilate alle domestiche, nere*» rev. 02 del 03.03.2020;
- n. 1484-VP-DR-V-807B denominata «*Planimetria generale ABS sud con indicazione degli scarichi idrici*» rev. 02 del 05.03.2020, come dettagliata nelle tavole n. 1484-VP-DR-V-807B-1 denominata «*acque meteoriche da coperture*», n. 1484-VP-DR-V-807B-2 «*acque meteoriche da piazzali*» e n. n. 1484-VP-DR-V-807B-3 denominata «*acque reflue assimilate alle domestiche / nere*» rev. 2 datate 05.03.2020.

Sono autorizzati i seguenti scarichi in rete fognaria consortile acque nere:

#	n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza
SUD VIA BUTTRIO	1N	X500N	- acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio D Area forgia e trattamenti termici
	2N	X350N	- acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	Bacino di compluvio D Laminatoio acciaieria
	3N	X300N	- acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio D Servizi igienici, spogliatoi, mensa e climatizzazione locali
	4N	Y100N	- acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio A Zona acciaieria nord-ovest e parco rottami Servizi igienici del reparto
	5N	Y400N	- acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio B Area sud-ovest acciaieria Servizi igienici / pretrattamento in fossa Imhoff

#	n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza
NORDVIA BUTTRIO	6N	QSN	- acque meteoriche di dilavamento	Bacino di laminazione PARCO ROTTAME Area deposito rottame e taglio grossi spessori presso Qualisteel / accumulo in bacino di laminazione e trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri a pacchi lamellari – Emergenza circuito di raffreddamento
	7N	GBN	- S1 acque meteoriche di dilavamento	Bacino di laminazione GLOBAL BLUE Area deposito e lavorazione materiale ecogruel Divisione GLOBAL BLUE e bertaggio/ accumulo in bacino di laminazione. Il sistema è dotato di trattamento di correzione del pH con acido
			- S2 acque meteoriche di prima pioggia	Bacino di compluvio GLOBAL BLUE Area impermeabilizzata adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE
			- S4 acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio GLOBAL BLUE Servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura
SUD VIA BUTTRIO	8N	X700N	- acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio E Area nuova forgia: un comparto per le coperture per scarico diretto ed un comparto per il piazzale con successivo trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura
	9N	X900N	- S1 acque meteoriche di prima pioggia piazzali	Bacino di compluvio F area piazzale A26 / accumulo in vasca e trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri
			- S2 acque meteoriche di prima pioggia	Bacino di compluvio F Area Centro Servizi CS3-CS4 / accumulo in vasca e trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri
- acque reflue assimilate alle domestiche			acque reflue da servizi igienici di reparto immesse direttamente in fognatura	
NORDVIA BUTTRIO	10N	STXN	- acque meteoriche di prima pioggia piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio EX STRIXUS Area logistica / accumulo in vasca e successivo trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura
	11N	WIRE4.0N	- acque di esubero o troppopieno provenienti dal sistema di trattamento acque di prima pioggia (XB15) dedicato esclusivamente al riutilizzo delle acque di prima pioggia (e di una frazione della seconda pioggia) delle acque meteoriche di dilavamento piazzali, messo in esercizio in situazioni di emergenza o chiusura impianto - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio area laminatoio WIRE 40 - accumulo in vasca e trattamento in impianto specifico (XB15) e riutilizzo nel ciclo di produzione - acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura

Sono autorizzati i seguenti scarichi in rete fognaria consortile acque bianche:

#	n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza
SUD VIA BUTTRIO	1B	X500B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio D Area forgia e trattamenti termici «immissione diretta»
	2B	X300B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio D Laminatoio acciaieria «immissione diretta»
	3B	Y100B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio A Zona acciaieria nord-ovest e parco rottami «immissione diretta»
	4B	Y400B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio B Area sud-ovest acciaieria «immissione diretta»
	5B	Y600B	acque meteoriche di prima e di seconda pioggia destinate a reintegro	Bacino di compluvio C Laminatoio LUNA «impianto di separazione liquidi leggeri per la prima pioggia»
NORD VIA BUTTRIO	6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	Bacino di laminazione PARCO ROTTAME By-pass di emergenza della vasca di laminazione o dell'impianto di separazione liquidi leggeri area deposito rottame c/o Qualisteel
	7B	GBB	S3 acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di laminazione GLOBAL BLUE area impermeabilizzata adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi «trattamento di disoleatura in continuo (300 L/sec)»
S5 acque meteoriche			Bacino di laminazione GLOBAL BLUE by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1	
SUD VIA BUTTRIO	8B	X700B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio E Area NUOVA FORGIA «acque delle coperture immerse direttamente, mentre le acque provenienti dalla viabilità attigua al CS3 e CS4, sono immerse previo trattamento di disoleatura in continuo (650 L/sec) by-pass di emergenza delle vasche di prima pioggia e dell'impianto di separazione liquidi leggeri della seconda pioggia Scarico area ex recupero scorie
	9B	X900B	acque meteoriche di seconda pioggia destinate all'infiltrazione nel suolo	Bacino di compluvio F Area Centro Servizi CS3-CS4 e piazzale A26
NORD VIA BUTTRIO	10B	STXB	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio EX STRIXUS Area logistica

Valori limite di emissione in fognatura consortile acque nere:

4.1 Gli scarichi X500N, X350N, X300N, Y100N, Y400N, QSN, GBN, X700N, X900N, STXN e WIRE devono rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Numero parametro	Parametri	Unità di misura	Valori limiti di emissione
1	pH		6,0 – 9,0
2	Temperatura	°C	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
3	colore		Non percettibile con diluizione 1:40 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
4	odore		Non deve essere causa di molestie Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
5	materiali grossolani		Assenti Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
6	Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 100
7	BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 200
8	COD (come O2)	mg/L	≤ 250
9	Alluminio	mg/L	≤ 1,0
10	Arsenico	mg/L	≤ 0,5
11	Bario	mg/L	-- Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
12	Boro	mg/L	≤ 2
13	Cadmio	mg/l	≤ 0,02
14	Cromo totale	mg/L	≤ 2
15	Cromo VI	mg/L	≤ 0,2 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
16	Ferro	mg/L	≤ 2
17	Manganese	mg/L	≤ 2
18	Mercurio	mg/L	≤ 0,005 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
19	Nichel	mg/L	≤ 2
20	Piombo	mg/L	≤ 0,2
21	Rame	mg/L	≤ 0,05
22	Selenio	mg/L	≤ 0,03
23	Stagno	mg/L	-- Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
24	Zinco	mg/L	≤ 0,5
25	Cianuri totali (come CN)	mg/L	≤ 1,0 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
26	Cloro attivo libero	mg/L	≤ 0,3 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
27	Solfuri (come H2S)	mg/L	≤ 2 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
28	Solfiti (come SO3)	mg/L	≤ 2 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
29	Solfati (come SO4)	mg/L	≤ 1000

Numero parametro	Parametri	Unità di misura	Valori limiti di emissione
30	Cloruri (3)	mg/L	≤ 1200
31	Fluoruri	mg/L	≤ 6
32	Fosforo totale (come P)	mg/L	≤ 10
33	Azoto ammoniacale (come NH ₄)	mg/L	≤ 15
34	Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
35	Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 20
36	Grassi e olii animali/vegetali	mg/L	≤ 40 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
37	Idrocarburi totali	mg/L	≤ 3
38	Fenoli	mg/L	≤ 1 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
39	Aldeidi	mg/L	≤ 2 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
40	Solventi organici aromatici	mg/L	≤ 0,4 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
41	Solventi organici azotati	mg/L	≤ 0,2 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
42	Tensioattivi totali	mg/L	≤ 1,0
43	Pesticidi fosforati	mg/L	≤ 0,10 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
44	Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/L	≤ 0,05 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
	tra cui:		
45	- aldrin	mg/L	≤ 0,01 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
46	- dieldrin	mg/L	≤ 0,01 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
47	- endrin	mg/L	≤ 0,002 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
48	- isodrin	mg/L	≤ 0,002 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
49	Solventi clorurati	mg/L	≤ 2 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
50	Escherichia coli	UFC/100mL	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
51	Saggio di tossicità acuta		Mortalità Daphnia Magna < 80% (**)

(**): Il risultato positivo della prova di tossicità determina l'obbligo di approfondimento delle indagini analitiche, la ricerca delle cause e la loro rimozione.

Il Consorzio e/o, per esso, il Gestore della fognatura, si riserva di rideterminare i limiti di emissione in relazione a quelli imposti per lo scarico terminale dell'impianto di depurazione consortile ed alla conseguente necessità del Consorzio di conformarsi a dette prescrizioni.

Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile:

- 5.1 Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
- 5.2 Il Gestore deve evitare l'immissione in fognatura bianca di materiali grossolani trascinati dalle acque meteoriche di seconda pioggia. Il parametro pH delle acque di seconda pioggia non deve superare il valore di 9,0. Il COSEF, e/o, per esso, il Gestore della fognatura, si riserva di imporre successivamente, specifiche restrizioni qualitative per le acque di seconda pioggia immesse nella rete bianca consortile.
- 5.3 Nei punti assunti per la misurazione i valori limite di emissione si intendono riferiti ai pozzetti d'ispezione e prelievo collocati all'esterno o all'interno dell'installazione ed indicati nelle tavole di riferimento. I pozzetti di controllo ed i dispositivi connessi (autocampionatori, ove presenti, e misuratori di portata) dovranno essere costantemente accessibili in condizioni di sicurezza per eventuali campionamenti e dovranno essere contrassegnati con idonee targhette indicative;
- 5.4 Conduzione operativa / prescrizioni
 - 5.4.1 le acque di prima pioggia dei sistemi di gestione discontinui dovranno essere scaricati nella fognatura "nera" consortile nell'intervallo compreso tra le 24÷96 h dalla fine dell'evento meteorico con portata complessiva max pari a 20 L/s. CAFC S.p.A., e per essa il Consorzio COSEF, si riserva la facoltà di richiedere l'interruzione immediata dello scarico o la riduzione della portata in ragione di eventuali necessità operative per la corretta gestione del sistema fognatura-depurazione consortile, ovvero di fornire diversi valori di portata ammissibile in relazione allo stato di funzionalità della fognatura e dell'impianto di depurazione consortile;
 - 5.4.2 l'attivazione dei dispositivi di by-pass degli impianti di gestione delle acque meteoriche potrà avvenire esclusivamente previo consenso o istruzione del Gestore della fognatura ZIU, nei seguenti casi: indisponibilità della rete fognaria *nera* - assenza temporanea di deposito materiali - necessità particolari e motivate legate a manutenzione impianti - emergenze - eventi meteorici eccezionali e prolungati;
 - 5.4.3 le pompe di rilancio installate all'interno dei bacini di accumulo dovranno essere collocate in modo da evitare qualsiasi fenomeno di trascinarsi dei fanghi depositati sul fondo delle vasche stesse;
 - 5.4.4 il deposito/stoccaggio scoperto dei materiali e/o rifiuti, se attuato allo scoperto, dovrà essere effettuato in modo da contenere il dilavamento da parte delle acque meteoriche e l'eventuale trascinarsi di sostanze inquinanti in grado di originare scarichi non conformi ai limiti di emissione prescritti;
 - 5.4.5 a prevenzione dell'effetto del dilavamento meteorico è consentito il lavaggio con acqua delle superfici impermeabilizzate, specie in caso di prolungata siccità, a condizione che le acque di lavaggio vengano convogliate al sistema di gestione dedicati;
 - 5.4.6 in assenza di precipitazioni meteoriche le paratoie installate sui pozzetti di allacciamento alla rete "bianca" dovranno essere mantenute in posizione "chiuso";

- 5.4.7 intervenire in caso di versamenti accidentali sulle superfici scolanti dell'installazione di sostanze allo stato liquido, pulverulento o solido, evitando che tali sostanze raggiungano la fognatura;
- 5.4.8 non è ammessa l'immissione in fognatura di acque meteoriche ed acque reflue difformi dalle suindicate tipologie, sostanze che possano determinare danni agli impianti fognari, agli addetti alla manutenzione degli stessi ed all'impianto di depurazione gestito da CAFC S.p.A., inoltre non è ammessa l'immissione di acque di processo nella fognatura consortile, salvo nell'ipotesi di manutenzione della Roggia di Palma nel rispetto delle specifiche condizioni di scarico;
- 5.4.9 il Gestore deve trasmettere entro il 31 gennaio di ogni anno la denuncia "a consuntivo" della quantità complessiva d'acqua scaricata nella rete fognaria consortile nell'anno solare trascorso, impegnandosi altresì a comunicare le eventuali variazioni quali-quantitative delle acque reflue da scaricare nella rete fognaria consortile per l'anno solare successivo a quello della denuncia;
- 5.5 Risparmio idrico
- 5.5.1 Le acque meteoriche raccolte nei bacini vasche di prima pioggia devono essere recuperate ove possibile ed utilizzate per usi compatibili.
- 5.6 Documentazione as built riguardante il nuovo impianto WIRE 4.0
Entro sei mesi dalla conclusione dei lavori di realizzazione del nuovo laminatoio WIRE 4.0, il Gestore deve trasmettere la seguente documentazione as built:
- 5.6.1 revisione delle tavole grafiche n. 1484-VP-DR-V-807A1 «*Planimetria generale ABS nord acque meteoriche copertura e piazzali*» rev. 02 del 03.03.2020 e 1484-VP-DR-V-807A2 «*Planimetria generale ABS nord acque assimilate alle domestiche, nere*» rev. 02 del 03.03.2020;
- 5.6.2 computo metrico definitivo delle scolanti dell'impianto ed aggiornamento della tabella di riferimento con i dati dimensionali delle vasche di prima pioggia;
- 5.6.3 particolari planimetrici in idonea scala delle installazioni connesse agli scarichi idrici (vasche di raccolta delle acque di prima pioggia Vp1-O - Vp1-E - Vp1-S, area impianto WTP XB15, punto di consegna alla fognatura consortile «nera»), con l'indicazione dei pozzetti di controllo e delle attrezzature connesse (sistemi di sollevamento, bypass, paratoie, misuratore volumetrico, ecc.), e relativo report fotografico di dettaglio;
- 5.6.4 scheda tecnica del misuratore volumetrico installato per la quantificazione delle acque di prima pioggia scaricate in fognatura consortile «nera»;
- 5.6.5 documentazione fotografica dell'identificazione delle linee di raccolta di acque meteoriche e reflue di diversa origine e destinazione (applicazione punzonatura sui pozzetti d'ispezione).
- 5.7 Gestione dello scarico in caso di indisponibilità temporanea della roggia di Palma (immissione provvisoria di acque di processo nella canalizzazione di acque bianche della fognatura separata consortile).
In caso di divulgazione da parte del Consorzio di Bonifica Pianura Friulana di avviso di asciutta della Roggia di Palma ovvero nei casi di indisponibilità del corso d'acqua in relazione alle operazioni di manutenzione dello stesso, potrà essere attivato il by-pass di deviazione del flusso di scarico delle acque di processo dalla vasca E nella canalizzazione di acque bianche della fognatura separata consortile, attraverso un unico punto di scarico Y400B, alle seguenti condizioni:

- 5.7.1 concordare con almeno dieci giorni naturali consecutivi di anticipo la data di attivazione del bypass in modo da darne notizia a COSEF affinché provveda a darne tempestiva comunicazione al Servizio regionale competente ai fini del rispetto delle prescrizioni autorizzative riguardanti la fognatura consortile;
 - 5.7.2 modulare la portata immessa in fognatura al minimo necessario al funzionamento degli impianti produttivi, incrementando ove possibile il riutilizzo;
 - 5.7.3 registrare la lettura iniziale del misuratore di portata dedicato e del valore integrale con frequenza settimanale;
 - 5.7.4 eseguire l'autocontrollo settimanale delle acque di scarico;
 - 5.7.5 trasmettere i dati volumetrici ed analitici di cui sopra;
 - 5.7.6 consentire l'accesso al personale Gestore della rete fognaria per l'esecuzione di eventuali ispezioni e controlli sul regolare esercizio dello scarico;
 - 5.7.7 consentire l'accesso ai tecnici del laboratorio incaricato da Gestore della rete fognaria, fornendo il necessario supporto, per l'esecuzione dei prescritti prelievi di campioni dello scarico in argomento ai fini del controllo analitico;
 - 5.7.8 segnalare entro un'ora dal rilevamento le eventuali anomalie inerenti lo scarico delle acque dei circuiti di raffreddamento;
 - 5.7.9 disattivare il bypass in fognatura in caso di precipitazioni di particolare intensità, per ragioni di sicurezza idraulica, concordando, se possibile e tempestivamente, con l'Ente gestore l'immissione delle acque nella roggia di Palma, sentito anche L'Ente gestore della fognatura;
 - 5.7.10 segnalare agli Enti gestori di cui al punto precedente entro 24 ore la disattivazione del bypass e dall'avvenuta rimessa in esercizio dello scarico in acque superficiali.
- 5.8 sui piazzali non dotati di impianto di captazione e trattamento delle acque meteoriche, non devono essere svolte attività produttive e non devono essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica possano dare origine a scarichi di acque contaminate;
- 5.9 presso lo stabilimento devono essere sempre messi a disposizione delle autorità di controllo i registri delle verifiche tecniche effettuate presso gli impianti di depurazione, le operazioni eseguite e i risultati conseguiti.

SCARICO FINALE IN CORPO IDRICO ROGGIA DI PALMA

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alle seguenti tavole grafiche:

- n. 1484-VP-DR-V-814 - rev. 1 dell'11.12.2019, denominata «*Planimetria generale con evidenziato percorso condotta da vasca E allo scarico in roggia di Palma*»;
- n. 1484-VP-DR-V-813 - rev. 1 dell'11.12.2019, denominata «*Vasca E, pianta, sezioni e dettagli*»;
- n. 1484-VP-DR-V-807A1 - rev. 2 del 03.03.2020, denominata «*Planimetria generale ABS nord, acque meteoriche copertura e piazzali*»;
- n. DPCoFQ-XB15-P7100-AD001 - rev. 04 del 16.09.2019, denominata «*Trattamento acque prima pioggia, PFD, Progetto WIRE 4.0*»;
- n. DPCoFQ-XB15-G0100-AD001 - rev. 01 del 15.03.2019, denominata «*ABS vergella 4.0, Impianto trattamento acque prima pioggia, Layout, pianta e sezioni*».

È autorizzato lo scarico finale in corpo idrico roggia di Palma, relativo alla condotta in uscita identificata (F), dei soli reflui provenienti da:

- **linea A** circuito colaminatoio "LUNA", parte linea MCC2 e sezione dedicata al forno ad induzione;
- **linea C** circuito indiretti nuova acciaieria WTP2 (vasca WTK01) – Danarc, LF2, VD2;
- **linea D** circuiti:
 - a) indiretti vecchia acciaieria (EAF, LF1, VD1);
 - b) diretti vacuum degaser (vasche V7 e V8);
 - c) indiretti circuito terziario MCC "LUNA";
 - d) MCC1:
 - indiretti circuito primario (vasca V3);
 - diretti circuito secondario (vasca V5);
 - indiretti circuito terziario;
- **linea G** spurgo del circuito nuova forgia e trattamenti termici;
- **linea G1** spurgo del circuito nuovo WTP reversibile 2 e CS4 [centro servizi];
[Progetto n. 4 – al 2020 in parte non realizzato]
- **linea G2** spurgo Rotoforgia RF 1800, Gabbia 1000;
- **linea H** spurgo del circuito di ricircolo del reparto MCC3;
- **linea I** spurgo del circuito di ricircolo WIRE 4.0;
- **linea L** spurgo del circuito area finitura "Luna" (WTP-LUNA2).
[Progetto n. 3 – al 2020 non realizzato]

Prescrizioni per lo scarico finale in corpo idrico:

- 6.1 il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
- 6.2 lo scarico finale in roggia di Palma deve rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali della Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
- 6.3 la portata massima per ciascuna linea è fissata come segue:
 - linea A: 13 mc/h [8 mc/h + 5 mc/h];
 - linea C: 30 mc/h;
 - linea D: 10 mc/h;
 - linea G: 30 mc/h;
 - linea G1: 36 mc/h [15 mc/h + 21 mc/h];
 - linea G2: 30 mc/h;
 - linea H: 20 mc/h;
 - linea I: 15 mc/h;
 - linea L: 30 mc/h;
- 6.4 la portata massima complessiva afferente alla condotta (F) è fissata in: 180 mc/h;
- 6.5 lo scarico in corpo idrico roggia di Palma non deve superare la portata di 50 l/sec;
- 6.6 il Gestore deve mantenere, per ogni scarico parziale esistente che confluisce alla vasca di raccolta, il sistema di campionamento e monitoraggio in continuo almeno dei valori di portata e di conducibilità;
- 6.7 il Gestore deve mantenere il sistema di telecontrollo atto ad individuare l'intervento del by-pass della vasca E e la sua durata;
- 6.8 il Gestore deve garantire la rintracciabilità degli scarichi e pozzetti esterni mediante il contrassegno con idonee targhette degli stessi. Assicurare l'accessibilità tramite il posizionamento di eventuali barriere per evitare il parcheggio sopra gli stessi;
- 6.9 è fatto divieto di recapitare allo scarico acque reflue diverse da quelle indicate;
- 6.10 attivazione del by-pass di emergenza che consente di deviare in caso di necessità manutentive in Roggia di Palma il contenuto della Vasca E all'interno dello scarico in rete fognaria bianca presso Y400: potrà essere consentita l'immissione nella fognatura meteorica delle acque di raffreddamento, conformemente ai limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali (resta inteso che l'operatività dell'immissione resta subordinata alla contestuale modifica, anche puntuale, dell'autorizzazione degli impianti del Consorzio);

BACINI DRENANTI AL SUOLO DELLE ACQUE METEORICHE DEL LAMINATOIO WIRE 4.0

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alle seguenti tavole grafiche:

- n. 1484-VP-DR-V-814 - rev. 1 dell'11.12.2019, denominata «*Planimetria generale con evidenziato percorso condotta da vasca E allo scarico in roggia di Palma*»;
- n. 1484-VP-DR-V-813 - rev. 1 dell'11.12.2019, denominata «*Vasca E, pianta, sezioni e dettagli*»;
- n. 1484-VP-DR-V-807A1 - rev. 2 del 03.03.2020, denominata «*Planimetria generale ABS nord, acque meteoriche copertura e piazzali*»;
- n. DPCoFQ-XB15-P7100-AD001 - rev. 04 del 16.09.2019, denominata «*Trattamento acque prima pioggia, PFD, Progetto WIRE 4.0*»;
- n. DPCoFQ-XB15-G0100-AD001 - rev. 01 del 15.03.2019, denominata «*ABS vergella 4.0, Impianto trattamento acque prima pioggia, Layout, pianta e sezioni*».

Sono autorizzati i seguenti bacini drenanti al suolo:

	bacino drenante	Sigla	Dati dimensionali	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
NORD VIA BUTTRIO	D-O	WIRE 4.0	Sup.: 79.150 mq Volume: 4.000 mc	acque meteoriche di seconda pioggia non contaminate	bacino di compluvio laminatoio WIRE 4.0 216.905 mq copertura + piazzali del laminatoio, piazzale A35 e piazzale A36
	D-E		Sup.: 79.100 mq Volume: 7.500 mc	acque meteoriche delle coperture del laminatoio WIRE 4.0 non contaminate dispositivo idraulico per le acque meteoriche dei piazzali A35 e A36, non contaminate	
	D-S		Sup.: 58.655 mq Volume: 2.500 mc	acque di prima pioggia alle condizioni straordinarie disciplinate dalla presente autorizzazione	
SUD VIA BUTTRIO	D-S	CS3-CS4	Sup.: 27.125 mq Sup.: 47.700 mq Volume: 3.000 mc	Dispositivo idraulico (vasca di dispersione tipo Rigofill) per le acque meteoriche di seconda pioggia della copertura non contaminate del Centro servizi CS3-CS4 e per le acque meteoriche di seconda pioggia del piazzale A26 non contaminate	bacino di compluvio F 74.825 mq area copertura Centro Servizi CS3-CS4 + area piazzale A26

Prescrizioni per la gestione delle acque recapitanti nei bacini drenanti:

- 7.1 gli scarichi straordinari sul suolo e strati superficiali del sottosuolo delle acque di 1^a pioggia devono rispettare i valori limiti di emissione di cui alla Tabella 4 (Limiti di emissione per le acque reflue urbane ed industriali che recapitano sul suolo) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
- 7.2 è fatto divieto di scarico delle sostanze pericolose indicate al punto 2.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
- 7.3 qualora il trattamento depurativo effettuato non sia sufficiente a garantire che lo scarico rispetti i limiti di emissione previsti dal precedente punto 7.1, è fatto obbligo di provvedere ad un ulteriore trattamento, dandone comunicazione alla Regione;
- 7.4 la portata massima complessiva afferente al recapito straordinario delle acque di 1^a pioggia, originate dal nuovo laminatoio WIRE 4.0 sul suolo e sugli strati superficiali del sottosuolo è fissata in: 14 mc/h;
- 7.5 gli scarichi ed i sistemi di scarico autorizzati devono mantenere inalterate le caratteristiche tecniche descritte nella documentazione agli atti, fatte salve le eventuali modifiche prescritte.
- 7.6 è fatto obbligo al Gestore realizzare il bacino dispersore sud della 1^a pioggia del nuovo laminatoio WIRE 4.0 a oltre:
 - 200 metri da tutte le opere di captazione destinate al consumo umano erogate a terzi mediante impianto di acquedotto che riveste carattere di pubblico;
 - 50 metri da tutte le condotte, serbatoi, od altre opere destinate al servizio potabile;
- 7.7 con riferimento al sistema di raccolta, convogliamento e depurazione delle acque di 1^a pioggia originate dal nuovo laminatoio WIRE 4.0, è fatto d'obbligo che l'eventuale attivazione dello scarico straordinario del depuratore della 1^a pioggia del nuovo laminatoio, attraverso il bacino dispersore sud sul suolo, dovrà essere preventivamente comunicata alla Regione Autonoma FVG. Il termine del periodo della potenziale attivazione dello scarico straordinario dovrà essere prontamente comunicato alla Regione Autonoma FVG, assieme alla quantità di 1^a pioggia effettivamente scaricata sul suolo;
- 7.8 è fatto obbligo al Gestore di dotare l'impianto di un quaderno su cui dovranno essere:
 - annotate tutte le verifiche tecniche e le operazioni eseguite presso l'impianto di depurazione;
 - registrati i casi di interruzione dello scarico per periodi di tempo significativi, tali da aver impedito il regolare svolgimento delle analisi di controllo;
 - archiviati i dati di portata dello scarico delle acque reflue di spurgo degli impianti di raffreddamento WTP nella Roggia di Palmanova e dello scarico straordinario della prima pioggia del nuovo laminatoio WIRE 4.0 sul suolo attraverso i bacini drenanti.Il quaderno sopraindicato, ed i dati inerenti alla produzione e movimentazione dei rifiuti, dovranno essere sempre a disposizione delle autorità di controllo;
- 7.9 tutte le operazioni di gestione e manutenzione dei sistemi di raccolta, convogliamento e depurazione delle acque reflue di spurgo degli impianti di raffreddamento WTP e delle acque meteoriche di dilavamento del nuovo laminatoio WIRE 4.0, nonché di controllo degli scarichi, così come previsto dal PMC, dovranno essere annotate sul quaderno d'impianto;
- 7.10 è fatto obbligo al Gestore di rispettare gli eventuali vincoli idraulici imposti dal Gestore del corpo idrico ricettore;

- 7.11 è fatto divieto al Gestore di recapitare nella rete fognaria interna reflui non disciplinati dal presente atto.
- 7.12 lo scarico sul suolo attraverso il bacino dispersore sud delle acque di 1^a pioggia originate dal nuovo laminatoio WIRE 4.0 non potrà essere attivato fino alla fine dei lavori previsti dal progetto. La data di termine del progetto, e conseguente potenziale necessità di attivazione dello scarico, dovrà essere preventivamente comunicata alla Regione.

RIFIUTI

Approvvigionamento ed operazioni autorizzate

Il Gestore è autorizzato all'approvvigionamento di tre tipologie di rottame, nei modi e nei termini indicati di seguito:

1. rifiuto dall'Italia con formulario e/o dall'estero considerato in lista verde individuato dal Regolamento (CE) 1013/2006 proveniente da:
 - attività industriali ed artigianali;
 - lavorazioni di ferro, ghisa e acciaio;
 - raccolta differenziata;
 - impianti di selezione e attività di demolizione;
2. rottami EoW, secondo le disposizioni del Regolamento (CE) 333/2011;
3. sottoprodotti definiti dall'articolo 183, comma 1, lettera p) del d.lgs. 152/2006, raccolta differenziata in cui un flusso di rifiuti è tenuto separato in base al tipo ed alla natura dei rifiuti al fine di facilitarne il trattamento specifico.

È autorizzato l'approvvigionamento dei rottami metallici e le relative operazioni di recupero sugli stessi, come individuato nella seguente tabella:

CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di approvvigionamento	Operazioni autorizzate di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	<p>Il Gestore è autorizzato per una nuova potenzialità teorica massima di approvvigionamento di</p> <p>5.000 tonn. al giorno (1.825.000 tonn. all'anno)</p> <p>A queste quantità vanno ad aggiungersi anche i recuperi interni costituiti da spuntature, lingotti, colonne e radici di placche, parti semilavorati, scarti e colaticci.</p>	<p>R4 Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici</p>
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti, limitatamente alle cadute nuove di lavorazione		<p>R13 Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).</p>
17 04 05	Ferro e acciaio		<p>R12 Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11(*)</p>
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio		<p>(*) In mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11.</p>
19 12 02	Metalli ferrosi		

Garanzie finanziarie, ai sensi del DPRReg. 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.

Ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera m) della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti) compete alla Regione determinare le garanzie finanziarie per coprire i costi di eventuali interventi conseguenti alla non corretta gestione dell'impianto, nonché necessari al recupero dell'area interessata, ferma restando - ove ne ricorrano i presupposti - la responsabilità per danno ambientale.

Ai sensi dell'articolo 1, comma 1 del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres., come modificato dall'articolo 1, comma 1, del Decreto del Presidente della Regione 9 luglio 2010, n. 0162/Pres., pubblicato sul B.U.R. 21 luglio 2010, n. 29, i privati operatori che gestiscono impianti di recupero o di smaltimento di rifiuti devono prestare apposite garanzie finanziarie.

La garanzia finanziaria viene determinata in applicazione dell'articolo 3, comma 1, lettera b) del Regolamento di esecuzione del Decreto del Presidente della Giunta n. 0502/Pres. dell'8 ottobre 1991, secondo le indicazioni sotto riportate:

Superiore a 100 t/g: Euro 190.882,49 + Euro 763,53 per ogni t/g eccedente le prime 100

Euro 190.882,49 + (Euro 763,53 x 4.900 tonnellate) = Euro 3.932.179,49

Considerato che l'articolo 3, comma 2-bis, del decreto legge 26 novembre 2010, n. 196, come convertito in legge, con modificazioni, dalla legge 24 gennaio 2011, n. 1, dispone, tra l'altro, la riduzione del 40% dell'importo della garanzia finanziaria di cui all'articolo 208, comma 11, lettera g), del decreto legislativo 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001, la garanzia finanziaria viene rideterminata come segue:

Euro 3.932.179,49 – 40%= Euro 2.359.307,69

Il valore della garanzia finanziaria da prestare relativa alle operazioni R4 (riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici), R12 (scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11) ed R13 (messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 – escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) è pari a:

Euro 2.359.307,69

Prescrizioni per la gestione dei rifiuti:

- 8.1 si prescrive di dare comunicazione e di tenere traccia, in apposito registro, delle modifiche apportate alle aree destinate al deposito temporaneo rifiuti;
- 8.2 le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita devono essere mantenute distinte e separate;
- 8.3 le aree e contenitori di stoccaggio dei rifiuti devono essere identificate e delimitate con apposita segnaletica orizzontale/verticale, cartellonistica ed idonei sistemi di confinamento, al fine di consentire in qualsiasi momento l'individuazione dei rifiuti e delle aree autorizzate per lo svolgimento dell'attività;
- 8.4 la registrazione degli scarichi a trattamento interno (recupero e/o smaltimento) dei rifiuti in ingresso deve essere effettuata sul Registro disciplinato dall'articolo 190 del d.lgs. 152/2006;
- 8.5 i rifiuti ritirati e destinati a recupero devono, indipendentemente dal codice CER attribuito dal produttore e dalla loro provenienza, essere compatibili per composizione merceologica e chimico-fisica con il processo di lavorazione previsto ed il loro stoccaggio deve avvenire in modo da non compromettere il successivo recupero;
- 8.6 con riferimento alla fase di verifica di conformità dei rifiuti in ingresso all'impianto, è fissato al 5% in peso il contenuto massimo di materiale non conforme presente nel carico in ingresso tale da determinare il respingimento totale del carico. I rifiuti non conformi dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data comunicazione entro la stessa giornata alla Regione e, nel caso di provenienza dei rifiuti dal territorio extra provinciale, anche all'Ente competente in materia di controllo rifiuti;
- 8.7 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;
- 8.8 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;
- 8.9 la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 del D.M. 05.02.1998;
- 8.10 il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero "R13-messa in riserva" è consentito esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita e/o selezione e/o frantumazione e/o macinazione e/o riduzione volumetrica dei rifiuti;
- 8.11 i rifiuti pericolosi prodotti dal trattamento fumi (CER 10 02 07*) devono essere stoccati in idonei contenitori chiusi che non consentano la dispersione delle polveri;
- 8.12 gli imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose (CER 15 01 10*) devono essere stoccati al coperto in idonei contenitori.

RUMORE

Prescrizioni per il contenimento della pressione acustica dell'installazione:

- 9.1 Il Gestore deve rispettare le disposizioni degli approvati Piani Comunali di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di Pozzuolo del Friuli, del Comune di Pavia di Udine e del Comune di Udine;
- 9.2 A fronte dei risultati attesi del PARA in atti, circa il non pieno raggiungimento degli obiettivi acustici per i punti di misura P4, P5 e P8, **entro il 29.06.2021** il Gestore deve trasmettere un nuovo Piano aziendale di risanamento acustico che proponga degli interventi di bonifica acustica, adeguatamente supportati da valutazioni tecniche sostenibili, che garantiscano il pieno rispetto dei limiti acustici vigenti, corredato da un cronoprogramma di dettaglio che tenga conto degli effettivi tempi tecnici realizzativi.

RADIAZIONI IONIZZANTI

Prescrizioni per il contenimento delle radiazioni ionizzanti:

- 10.1 Il Gestore deve attuare il controllo radiometrico sui carichi in uscita delle polveri di abbattimento fumi;
- 10.2 Il Gestore deve tenere evidenza delle registrazioni dei controlli effettuati di cui al punto precedente.

EMISSIONI ODORIGENE


Prescrizioni per il contenimento delle emissioni odorigene:

- 11.1 In caso di accertate emissioni odorigene dell'installazione, segnalate dai Comuni, il Gestore deve attuare una campagna di indagine di monitoraggio, preventivamente concordata con ARPA FVG, volta ad individuare e definire le potenziali sorgenti di emissione ed eventuali misure mitigative;
- 11.2 Il Gestore deve trasmettere alla Regione, ai Comuni interessati, all'ARPA FVG e all'Azienda sanitaria, i risultati della campagna di indagine di cui al punto precedente.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

Glauco Spanghero

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it savaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA SAPI- UD/AIA/11-R-1

Accettazione delle garanzie finanziarie per la gestione dei rifiuti, svolta dalla Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A., presso l'installazione sita nei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), Pavia di Udine (UD) e Udine.

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Visto l'articolo 5, comma 1, lettera l), della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti);

Vista la legge regionale 20 ottobre 2017, n. 34 (Disciplina organica della gestione dei rifiuti e principi di economia circolare);

Visto il Decreto del Presidente della Giunta Regionale 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres. (Regolamento di esecuzione della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 e successive modifiche ed integrazioni);

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4918 del 30 novembre 2020, con il quale:

1) è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, con il decreto del Direttore

del Servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1080 del 10 maggio 2016 e n. 2983 del 29 dicembre 2016, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco e nei Comuni di Pavia di Udine (UD) e Udine;

2) è stata autorizzata la modifica sostanziale agli impianti relativi all'esercizio delle attività di cui al punto 2.2 e al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006;

3) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capecelatro, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività IPPC principali, di produzione e stoccaggio sostanze criogeniche;

4) sono stati sostituiti i decreti del Direttore del servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, n. 1080 del 10 maggio 2016 e n. 2983 del 29 dicembre 2016;

Visto il certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2015, n. IGQ A2N04, rilasciato dalla Società di certificazione IGQ - Istituto Italiano Garanzia della Qualità con sede in Milano, Viale Sarca, 336, da cui risulta che dalla data del 3 settembre 2013, la Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2015 per le attività di "Fabbricazione di lingotti, blumi e barre in acciai speciali e inossidabili mediante recupero elettrofusione di rottami, colata, forgiatura, laminazione, trattamenti a caldo" e "Produzione di aggregati mediante frantumazione e vagliatura delle scorie", svolte presso il sito operativo di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, nn. 28 e 57, frazione Cargnacco, fino al 31 agosto 2022;

Preso atto che il Gestore presta, a favore dei Comuni su cui insiste l'installazione una garanzia finanziaria del valore di euro **2.359.307,69**, per le operazioni R4 (riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici), R12 (scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11) ed R13 (messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 – escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti), così ripartita:

a) Fidejussione n. 12808/8200/02015125 del 29 luglio 2015 rilasciata dalla Cassa di Risparmio del Friuli Venezia Giulia con sede in Gorizia, Corso Verdi, 104, a favore del Comune di Pozzuolo del Friuli (UD) per un valore di euro **1.744.295,67** (unmilionesettecentoquarantaquattromiladuecentonovantacinque/67), avente validità fino al 12 giugno 2027;

b) Fidejussione n. 12808/8200/02015140 del 5 agosto 2015 rilasciata dalla Cassa di Risparmio del Friuli Venezia Giulia con sede in Gorizia, Corso Verdi, 104, a favore del Comune di Pavia di Udine (UD) per un valore di euro **354.758,70** (trecentocinquantaquattromilasettecentocinquantaotto/70) avente validità fino al 12 giugno 2027;

c) Fidejussione n. 12808/8200/02015124 del 29 luglio 2015 rilasciata dalla Cassa di Risparmio del Friuli Venezia Giulia con sede in Gorizia, Corso Verdi, 104, a favore del Comune di Udine per un valore di euro **260.253,32** (duecentosessantamiladuecentocinquantaquattro/32), avente validità fino al 12 giugno 2027;

Atteso che:

- 1) ai sensi dell'articolo 26, commi 1 e 2 della legge regionale 34/2017, le garanzie finanziarie per la copertura dei costi connessi agli interventi necessari ad assicurare la regolarità della gestione, nonché dei costi relativi alla chiusura degli impianti di recupero o di smaltimento dei rifiuti e degli interventi ad essa successivi sulla base del progetto autorizzato o delle prescrizioni formulate dalla struttura competente in materia di gestione dei rifiuti, sono prestate a favore della Regione, con le modalità di cui alla legge 10 giugno 1982, n. 348 (Costituzione di cauzioni con polizze fidejussorie a garanzia di obbligazioni verso lo Stato ed altri enti pubblici);
- 2) l'articolo 3, comma 2-bis, del decreto legge 26 novembre 2010, n. 196, come convertito in legge, con modificazioni, dalla legge 24 gennaio 2011, n. 1, dispone, tra l'altro, la riduzione del 40% dell'importo della garanzia finanziaria di cui all'articolo 208, comma 11, lettera g), del decreto legislativo 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001;
- 3) la garanzia finanziaria che il Gestore deve prestare è determinata in euro **2.359.307,69** (euro 3.932.179,49 meno 40% per certificazione ISO 14001) fatta salva la necessità di prestare l'intero importo qualora venga meno la validità della certificazione ambientale medesima;

Considerato che con il decreto n. 4918/2020 era stato prescritto al Gestore:

- 1) di provvedere alla volturazione, a favore della Regione, delle garanzie finanziarie già prestate a favore dei Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine con le Polizze bancarie n. 12808/8200/02015125 del 29 luglio 2015, n. 12808/8200/02015140 del 5 agosto 2015 e n. 12808/8200/02015124 del 29 luglio 2015, **ovvero** a prestare, entro il medesimo termine, al fine di coprire i costi di eventuali interventi necessari ad assicurare la regolarità della gestione dell'impianto ed il recupero dell'area interessata, una nuova garanzia finanziaria a favore della Regione, del valore di euro **2.359.307,69** (duemilionitrecentocinquantanovemilatrecentosette/69), avente validità fino alla scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale;
- 2) di trasmettere una copia della garanzia finanziaria al Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dall'Inquinamento, ai fini dell'accettazione, ai sensi dell'articolo 26, comma 3, della legge regionale 34/2017;
- 3) di chiedere, qualora il Gestore stesso intendesse prestare una nuova garanzia finanziaria, lo svincolo delle garanzie di cui alle fidejussioni bancarie prestate a favore dei Comuni di Pozzuolo del Friuli, di Pavia di Udine e di Udine, solamente ad avvenuta accettazione della nuova garanzia;

Viste le note datate 26 gennaio 2021, trasmesse a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 27 gennaio 2021, acquisite dal Servizio competente il 27 gennaio 2021 con protocollo n. 4410, n. 4463 e n. 4504 e le note datate 28 gennaio 2021, trasmesse a mezzo PEC, acquisite dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 4759, con le quali Banca Intesa S.p.A. ha provveduto a volturare, a favore della Regione FVG e a modificare, le garanzie finanziarie sopra menzionate, già prestate a favore dei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), di Pavia di Udine (UD) e di Udine;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere all'accettazione delle garanzie finanziarie prestate dalla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A. a favore della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia, in quanto conformi alle disposizioni del Decreto del Presidente della Giunta Regionale 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres. e della legge regionale 34/2017;

DECRETA

Sono accettate, ai sensi dell'articolo 26, comma 3, della legge regionale 34/2017, le garanzie finanziarie del valore complessivo di **euro 2.359.307,69** (duemilionitrecentocinquantanovemilatrecentosette/69), prestate dalla Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, con le Polizze bancarie n. 12808/8200/02015125 (rif. Intesa Sanpaolo 12808-8200-733336 n.u. 337079) del 29 luglio 2015, n. 12808/8200/02015140 (rif. Intesa Sanpaolo 12808-8200-733340 n.u. 337676) del 5 agosto 2015 e n. 12808/8200/02015124 (rif. Intesa Sanpaolo 12808-8200-733335 n.u. 337068) del 29 luglio 2015, e i successivi atti di voltura e modifica datati rispettivamente 26 gennaio 2021 e 28 gennaio 2021, rilasciati da Intesa Sanpaolo S.p.A. a favore della Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia, al fine di provvedere alla copertura dei costi connessi agli interventi necessari ad assicurare la regolarità della gestione, nonché dei costi relativi alla chiusura degli impianti di recupero o di smaltimento dei rifiuti e degli interventi ad essa successivi.


Art. 1 – Disposizioni finali

- 1.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, in TRIESTE, via Carducci, 6.
- 3.** Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

Glauco Spanghero

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs 82/2005

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it suaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö^&^ç Á »Á JFÌ DE ÓÁ^|ÁHEFFDEGE SAPI- UD/AIA/11-R-1

Aggiornamento e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte dalla Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.P.A., presso l'installazione sita nei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), Pavia di Udine (UD) e Udine e presa d'atto della gestione, da parte della Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L., dell'attività accessoria (produzione e stoccaggio sostanze criogeniche) tecnicamente connessa con le suddette attività IPPC.

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Circolare ministeriale prot. n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, recante le linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recato dal titolo III-bis alla Parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46;

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti

conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Visto il documento “Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for Iron and Steel Production (2013), section 9.1 (General BAT Conclusions) and section 9.7 (BAT Conclusions For Electric Arc Furnace Steelmaking And Casting) for activity 2.2: production of pig iron or steel (primary or secondary fusion) including continuous casting, with a capacity exceeding 2.5 tonnes per hour” – BREF code IS;

Vista la Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, in riferimento alla categoria punto 2.2 “*produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all’ora*”, di cui all’Allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/2006;

Visto il documento “Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) in the Ferrous Metals Processing Industry (December 2001), section A.5 (Best available techniques for hot and cold forming) for activity 2.3 a): processing of ferrous metals operation of hot-rolling mills with a capacity exceeding 20 tonnes of crude steel per hour” (in reference of translation of the Executive Summary - 1° dicembre 2006) – BREF code FMP;

Visto l’articolo 5 della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti);

Vista la legge regionale 20 ottobre 2017, n. 34 (Disciplina organica della gestione dei rifiuti e principi di economia circolare);

Visto il Decreto del Presidente della Giunta Regionale 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres. (Regolamento di esecuzione della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 e successive modifiche ed integrazioni);

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell’ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull’inquinamento acustico);

Visto il DPCM 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore);

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, “Norme in materia di tutela dall’inquinamento atmosferico e dall’inquinamento acustico”;

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell’articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell’elaborato documentale recante “Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell’articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all’articolo 31, della legge regionale 16/2007”;

Visto il decreto legislativo 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose);

Visto il decreto legislativo 31 luglio 2020, n. 101 (Attuazione della direttiva 2013/59/Euratom, che stabilisce norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione contro i pericoli derivanti

dall'esposizione alle radiazioni ionizzanti, e che abroga le direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 97/43/Euratom e 2003/122/Euratom e riordino della normativa di settore in attuazione dell'articolo 20, comma 1, lettera a), della legge 4 ottobre 2019, n. 117) ed in particolare l'articolo 72 relativo alla sorveglianza radiometrica su materiali, o prodotti semilavorati metallici o prodotti in metallo;

Visto il Decreto Legislativo 1° giugno 2011, n. 100 "Disposizioni integrative e correttive del decreto legislativo 20 febbraio 2009, n. 23, recante attuazione della direttiva 2006/117/Euratom, relativa alla sorveglianza e al controllo delle spedizioni di rifiuti radioattivi e di combustibile nucleare esaurito - sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici;

Visto il decreto legislativo 4 luglio 2014, n. 102 "Attuazione della direttiva 2012/27/UE sull'efficienza energetica, che modifica le direttive 2009/125/CE e 2010/30/UE e abroga le direttive 2004/8/CE e 2006/32/CE";

Visto il decreto ministeriale 5 aprile 2013 "Definizione delle imprese a forte consumo di energia";

Visto il D.M. 2 marzo 2018 (Imprese a forte consumo di gas naturale);

Visto il Regio decreto 3 febbraio 1901, n. 45 "Regolamento generale sanitario";

Visto il Regio decreto 27 luglio 1934, n. 1265 "Approvazione del testo unico delle leggi sanitarie";

Visto il decreto ministeriale 5 settembre 1994 "Elenco delle industrie insalubri di cui all'articolo 216 del Testo unico delle leggi sanitarie";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'articolo 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16 (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recante disposizioni in materia di Conferenza di servizi in materia ambientale;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici) in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative

direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali”, la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall’inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l’articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell’amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, con il quale:

1) sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell’autorizzazione integrata ambientale rilasciata, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, con il decreto del Direttore del servizio competente n. 1125 del 24 luglio 2009, come aggiornata, modificata e rettificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 100 del 4 febbraio 2010, n. 130 dell’8 febbraio 2010, n. 528 del 29 marzo 2010, n. 1081 del 26 maggio 2011, n. 311 del 14 febbraio 2012, n. 328 del 16 febbraio 2012, n. 1299 del 25 maggio 2012, n. 1391 del 6 giugno 2012, n. 1634 del 9 luglio 2012, n. 247 del 13 febbraio 2013, n. 404 dell’8 marzo 2013, n. 1171 del 23 aprile 2013, n. 1453 del 21 giugno 2013, n. 1963 del 20 agosto 2013, n. 2204 del 25 settembre 2013, n. 2303 del 14 ottobre 2013, n. 2544 del 19 novembre 2013, n. 2595 del 25 novembre 2013, n. 2641 del 3 dicembre 2013, n. 143 del 5 febbraio 2014, n. 372 del 3 marzo 2014 e con le note prot. n. 1767 del 16 gennaio 2012, prot. n. 1769 del 16 gennaio 2012, prot. n. 11769 del 26 marzo 2012, prot. n. 12200 del 28 marzo 2012, relativamente all’installazione di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell’Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), Pavia di Udine (UD) e Udine.

2) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capecelatro, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l’installazione della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., l’attività accessoria tecnicamente connessa all’attività principale IPPC, di produzione e stoccaggio sostanze criogeniche;

3) sono stati sostituiti i decreti e le disposizioni di cui alle note indicati al punto 1;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1080 del 10 maggio 2016, con il quale è stata aggiornata (aggiornamenti da 35 a 41) l’autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 1133/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2983 del 29 dicembre 2016, con il quale è stato prorogato il termine per l’adempimento ad una prescrizione dell’AIA;

Vista la nota prot n. 030 del 21 giugno 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 15415, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell’articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l’intenzione di realizzare la seguente modifica (**Aggiornamento AIA n. 42**):

- modifica della livelletta dei piazzali e della sagoma delle opere di mitigazione;

Vista la nota prot. n. 16516 del 6 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha comunicato ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull’Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA Settore laboratorio Unico – Sezione di Fisica Ambientale, ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, all’Azienda per l’Assistenza Sanitaria n. 4

“Friuli Centrale”, al CAFC S.p.A., al Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, che la documentazione tecnica relativa alla modifica comunicata dal Gestore con la citata nota del 21 giugno 2016, è disponibile, fino al 12 luglio 2016, ad un link web provvisorio Cloud;

2) ha specificato che la variante al progetto approvato sopra menzionata non costituisce modifica, ai sensi dell’articolo 5, comma 1, lettera l), del decreto legislativo 152/2006, in quanto non pare possa produrre effetti sull’ambiente significativamente valutabili nell’ambito dell’autorizzazione integrata ambientale;

3) ha comunicato che provvederà all’aggiornamento dell’autorizzazione interata ambientale;

Vista la nota prot. n. 32595 del 13 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC in data 15 luglio 2016, acquisita dal Servizio competente il 18 luglio 2016 con protocollo n. 17270, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato che, per quanto di competenza, nulla osta all’aggiornamento dell’AIA relativamente alla realizzazione delle opere di modifica della livelletta dei piazzali e della sagoma delle opere di mitigazione, non essendo previste modifiche al sistema di gestione delle acque meteoriche di coperture e piazzali immesse nella fognatura consortile;

Vista la nota prot. n. 1233 del 22 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 17852, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU):

1) ha comunicato che nulla osta all’esecuzione delle opere in progetto, ai sensi dell’articolo 5 delle norme del Piano Territoriale Infraregionale (P.T.I.), precisando che per l’intervento non trova applicazione il Regolamento di Gestione delle Aree ZIU;

2) ha specificato che il parere è rilasciato esclusivamente ai fini e per gli effetti della normativa di cui vigente P.T.I. ZIU, fermo restando l’obbligo dell’osservanza, da parte del Gestore, di tutte le prescrizioni derivanti dalle norme e dalle disposizioni applicabili, caso per caso, che si intendono espressamente richiamate con la nota stessa e singolarmente condizionanti la validità del parere;

Vista la nota del 3 agosto 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica ordinaria (PEO), con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato che per l’intervento di cui alla nota del Gestore datata 21 giugno 2016, non si rilevano competenze in materia di VIA , in quanto non rientra in alcuna delle categorie progettuali di cui agli Allegati III e IV della Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 e quindi non può neanche rientrare nella fattispecie di cui al punto 8, lettera t), dell’Allegato IV, alla parte Seconda del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot n. 036 del 28 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC il 29 luglio 2016, acquisita dal Servizio competente l’1 agosto 2016 con protocollo n. 18715, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell’articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l’intenzione di realizzare la seguente modifica (**Aggiornamento AIA n. 43**):

- realizzazione di un intervento atto alla riqualificazione della torre piezometrica;

Vista la nota prot. n. 19154 del 3 agosto 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 28 luglio 2016, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull’Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA Settore laboratorio Unico – Sezione di Fisica Ambientale, ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, all’Azienda per l’Assistenza Sanitaria n. 4 “Friuli Centrale”, al CAFC S.p.A., al Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU), alla Direzione regionale dei Vigili del

Fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, specificando che la modifica comunicata con la citata nota del 28 luglio 2016 non costituisce modifica, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l), del decreto legislativo 152/2006, in quanto non pare possa produrre effetti sull'ambiente significativamente valutabili nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota del 17 agosto 2016, trasmessa a mezzo PEO, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato che per l'intervento di cui alla nota del Gestore datata 28 luglio 2016, non si applica alcun procedimento in materia di VIA, in quanto la procedura di verifica sulla rilevanza degli impatti ambientali delle modifiche di progetti di cui agli Allegati III e IV della Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 si applica solamente a modifiche che rientrino nella definizione prevista all'articolo 5, comma 1, lettera l), del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot n. AMB015_2017 del 17 maggio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 18 maggio 2017 con protocollo n. 21514, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare la seguente modifica (**Aggiornamento AIA n. 44**):

- installazione di una nuova sabbiatrice nell'area induzione Luna (punto di emissione E77);

Vista la nota prot. n. 25328 del 13 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 17 maggio 2017, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", al CAFC S.p.A., al Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, specificando che la modifica sopra menzionata non possa essere qualificata quale modifica sostanziale, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), del decreto legislativo 152/2006, in quanto non pare possa produrre effetti sull'ambiente, significativamente valutabili nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale e chiedendo agli Enti medesimi di formulare entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 1108 del 22 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 23 giugno 2017 con protocollo n. 27114, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU) ha comunicato che, per quanto di competenza, nulla osta all'esecuzione degli interventi proposti;

Vista la nota prot. n. 34794/17 del 26 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC il 27 giugno 2017, acquisita dal Servizio competente il 28 giugno 2017 con protocollo n. 27763, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato che, per quanto di competenza, nulla osta all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, non essendo previste modifiche al sistema di gestione delle acque meteoriche di coperture dei piazzali immesse nella fognatura consortile;

Vista la nota prot. n. 22902 / P / GEN/ PRA del 13 luglio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 14 luglio 2017 con protocollo n. 30333, con la quale ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ha comunicato di non rilevare elementi ostativi alla realizzazione degli interventi proposti, nei termini riportati nella documentazione presentata e subordinatamente al rispetto delle seguenti prescrizioni:

- 1) si ritiene opportuno che le attività svolte presso il camino ed il filtro a servizio della nuova installazione (campionamenti, manutenzioni, etc.) che sorgono all'interno della fascia di rispetto dai campi elettromagnetici, prevedano una permanenza inferiore alle 4 ore;
- 2) le caratteristiche costruttive del nuovo camino dovranno essere verificate sulla base del

documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del d.lgs 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03 Ed. 1 rev 1, el 24 maggio 2016, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/LG22_03_e1-r1-attivita-campionamento-camino.pdf e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali;

3) il nuovo punto di emissione dovrà essere chiaramente identificato con apposita segnaletica riportante la denominazione indicata negli elaborati grafici allegati alla domanda AIA;

4) i metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purchè rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento." La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli Enti per le opportune verifiche.

5) si ricorda che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento;

Preso atto che con la citata nota di PEC del 13 luglio 2017 ARPA ha proposto le seguenti modifiche al Piano di monitoraggio e controllo:

1) Tabella "Inquinati monitorati": monitoraggio con frequenza annuale (modalità discontinua) per il parametro Polveri presso il nuovo punto di emissione E77;

2) Tabella "Sistemi di trattamento fumi": introduzione delle attività di controllo e manutenzione (con modalità e frequenze previste dal costruttore) per il nuovo punto di emissione E77;

3) si richiede l'eliminazione della Tabella "Controllo rifiuti in uscita";

Vista la nota prot. n. 029_2017 dell'11 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 12 settembre 2017 con protocollo n. 38799, con la quale il Gestore ha comunicato che la messa in esercizio dell'impianto sabbiatrice (punto di emissione E77) sarà effettuata in data 2 ottobre 2017;

Visto il decreto del Direttore centrale della Direzione centrale ambiente ed energia n. 1484 dell'8 maggio 2017, con il quale è stato disposto che il progetto riguardante la riduzione delle emissioni diffuse con aumento della portata di aspirazione Fumi 1 e Fumi 2 e il progetto di realizzazione di una nuova sabbiatrice nell'area induzione Luna, non è da assoggettare alla procedura di VIA di cui alla legge regionale 43/1990 e al decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot n. AMB021_2017 del 10 luglio 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 29763, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare la seguente modifica (**Aggiornamento AIA n. 45 – Attuazione prescrizione**):

- progetto di riduzione delle emissioni diffuse con aumento della portata di aspirazione FUMI 1 e FUMI 2;

Vista la nota prot. n. 34751 del 9 agosto 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio

competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 10 luglio 2017, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", al CAFC S.p.A., al Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, specificando che la modifica sopra menzionata non possa essere qualificata quale modifica sostanziale, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), del decreto legislativo 152/2006 e chiedendo agli Enti medesimi di formulare entro il 1° settembre 2017 eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 43334/17 del 10 agosto 2017, trasmessa a mezzo PEC il 16 agosto 2017, acquisita dal Servizio competente il 16 agosto 2017 con protocollo n. 35427, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato che, per quanto di competenza, nulla osta all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, non essendo previste modifiche al sistema di gestione delle acque meteoriche di coperture dei piazzali immesse nella fognatura consortile;

Vista la nota prot. n. 1517 del 29 agosto 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 37044, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale (ZIU) ha comunicato che, per quanto di competenza, non sussistono cause ostative all'esecuzione degli interventi di modifica proposti dal Gestore;

Vista la nota prot. n. 29268 / P / GEN/ PRA_AUT del 6 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 38274, con la quale ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ha comunicato di non rilevare elementi ostativi alla realizzazione degli interventi proposti, subordinatamente al rispetto delle seguenti prescrizioni:

- 1) si richiede che la Società presenti un cronoprogramma, anche di massima, degli interventi previsti;
- 2) al termine dei lavori, e successivamente alla messa a regime dei nuovi impianti, la Società dovrà provvedere – come già prescritto nel decreto regionale n. 1484 dell'8 maggio 2017, di verifica di assoggettabilità a VIA – ad effettuare una nuova indagine di caratterizzazione acustica, nelle postazioni già attualmente indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo attualmente in vigore, tenendo conto di quanto riportato al paragrafo 5.2 ("Prescrizioni per la gestione dell'impatto acustico dell'impianto"), dell'Allegato 4, al sopra citato decreto di autorizzazione integrata ambientale della regione Autonoma Friuli Venezia Giulia n. 1133 del 9 giugno 2015 e successive modifiche ed integrazioni;

Vista la nota prot. n. 39804 del 18 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore le richieste fatte da ARPA nella propria nota del 6 settembre 2017 ed ha chiesto al gestore stesso di inviare tempestivamente, tenuto conto che i termini di cui all'articolo 29-nonie, comma 1, del decreto legislativo 152/2006 sono già decorsi, il cronoprogramma chiesto da ARPA;

Vista la nota prot. n. 036_2017 del 2 ottobre 2017, trasmessa a mezzo PEC il 3 ottobre 2017, acquisita dal Servizio competente il 3 ottobre 2017 con protocollo n. 42243, con la quale il gestore ha inviato il Cronoprogramma sopra menzionato;

Vista la nota prot n. AMB025_2017 del 25 agosto 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 28 agosto 2017 con protocollo n. 36726, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare la seguente modifica (**Aggiornamento AIA n. 46**):

- inserimento del codice CER 12 01 99 tra i rifiuti costituiti da rottami ferrosi autorizzati

all'ingresso per le operazioni di recupero R4 / R12 / R13;

Vista la nota prot. n. 39808 del 18 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 25 agosto 2017, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", al CAFC S.p.A., al Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, specificando che la modifica sopra menzionata non possa essere qualificata quale modifica sostanziale, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), del decreto legislativo 152/2006 e chiedendo agli Enti medesimi di formulare entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 1633 del 21 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 22 settembre 2017 con protocollo n. 40569, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale (ZIU) ha comunicato che, per quanto di competenza, non si riscontrano elementi ostativi o prescrittivi all'attuazione delle modifiche proposte dal Gestore;

Vista la nota prot. n. 51567/17 del 25 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC il 26 settembre 2017, acquisita dal Servizio competente il 26 settembre 2017 con protocollo n. 41016, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato che, per quanto di competenza, nulla osta all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale, non essendo previste modifiche al sistema di gestione delle acque meteoriche di coperture dei piazzali immesse nella fognatura consortile;

Vista la nota prot. n. 33094 / P / GEN/ PRA_AUT del 6 ottobre 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 9 ottobre 2017 con protocollo n. 43000, con la quale ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ha comunicato di non rilevare elementi ostativi alla realizzazione degli interventi proposti, nei termini della documentazione presentata dal Gestore;

Vista la nota prot. n. 35387 del 14 agosto 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato al Gestore che l'inserimento del nuovo codice CER 12 01 99 non necessita della procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA di cui all'articolo 20, del decreto legislativo 152/2006,

Vista la nota prot. n. AMB020_2017 del 26 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 27510, con la quale il Gestore ha comunicato di voler realizzare un nuovo basamento per i due nuovi Buffer di ossigeno B12 – B13 (**Aggiornamento AIA n. 47**);

Vista la nota prot. 27035 del 22 giugno 2017, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio Valutazioni Ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato al Gestore che l'intervento consistente nell'installazione di due serbatoi per l'ossigeno liquido, da realizzarsi all'interno dello stabilimento ABS in territorio del comune di Pozzuolo del Friuli non è riconducibile al punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, alla parte seconda, del decreto legislativo 152/2006 e pertanto non è da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA di cui all'articolo 20 del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. AMB031_2017 del 26 settembre 2017, trasmessa a mezzo PEC il 27 settembre 2017, acquisita dal Servizio competente il 27 settembre 2017 con protocollo n. 41280, con la quale il Gestore ha comunicato di voler inserire una troncatrice rotante integrata nel laminatoio linea Marte (**Aggiornamento AIA n. 48**);

Vista la nota prot. n. AMB045_2017 del 3 novembre 2017, trasmessa a mezzo PEC il 6 novembre 2017, acquisita dal Servizio competente il 7 novembre 2017 con protocollo n. 47862, con la quale il Gestore ha comunicato di voler installare all'interno dell'attrezzatura a servizio del laminatoio Luna una nuova idropulitrice ad acqua (**Aggiornamento AIA n. 49**);

Considerato che le modifiche comunicate con le citate note di PEC del 26 giugno 2017, 26 settembre 2017 e 3 novembre 2017, non possono essere qualificate quali modifiche sostanziali, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), del decreto legislativo 152/2006, in quanto non pare possano produrre effetti sull'ambiente, significativamente valutabili nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. AMB027_2018 del 2 agosto 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 3 agosto 2018 con protocollo n. 39616, con la quale il Gestore ha comunicato che intende realizzare due nuovi piazzali a nord di via Buttrio, identificati dalle aree A35 ed A36, della superficie rispettivamente di circa 42.000 mq e circa 23.000 mq, per lo stoccaggio del prodotto finito e di materiali affini che non rilasciano sostanze inquinanti e che lo strato drenante finale della superficie sarà realizzato in "Ecogavel" (**Aggiornamento AIA n. 50 – Opere propedeutiche e funzionali al nuovo laminatoio WIRE 4.0**);

Vista la nota prot. n. AMB033_2018 del 6 novembre 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 7 novembre 2018 con protocollo n. 54246, con la quale il Gestore ha comunicato di voler realizzare le seguenti modifiche (**Aggiornamento AIA n. 52 - Opere propedeutiche e funzionali al nuovo laminatoio WIRE 4.0**):

- 1) riduzione dell'area "Global Blue" (foglio 7, mappale 261 – Comune di Pozzuolo del Friuli);
- 2) spostamento dell'area di betonaggio (foglio 7, mappali 30 e 202 - Comune di Pozzuolo del Friuli);
- 3) spostamento del deposito temporaneo DT18 CER16.11.04 (foglio 7, mappale 30 - Comune di Pozzuolo del Friuli);

Vista la nota prot. n. AMB035_2018 del 20 dicembre 2018, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 21 dicembre 2018 con protocollo n. 62306, con la quale il Gestore ha comunicato di voler installare un impianto mobile di betonaggio presso il cantiere "ampliamento impianto produttivo per diversificazione prodotto laminato (**Aggiornamento AIA n. 53 - Opere propedeutiche e funzionali al nuovo laminatoio WIRE 4.0**);

Vista la nota prot. n. 3219 del 22 gennaio 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato di ritenere che la variante progettuale relativa all'impianto mobile di betonaggio non determini modifiche significative agli impatti per le diverse componenti ambientali e non comporti notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale punto 8, lettera t), dell'Allegato IV, del decreto legislativo 152/2006, non sia necessario assoggettare tale variante alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA, di cui all'articolo 19 del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 3519 del 23 gennaio 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 20 dicembre 2018, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine, al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, specificando

che la modifica sopra menzionata non possa essere qualificata quale modifica sostanziale, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), del decreto legislativo 152/2006 e chiedendo agli Enti medesimi di formulare entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 7272/19 del 28 gennaio 2019, trasmessa a mezzo PEC il 29 gennaio 2019, acquisita dal Servizio competente il 29 gennaio 2019 con protocollo n. 4373, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato che nulla osta all'aggiornamento dell'AIA, non essendo previste modifiche al sistema di gestione delle acque meteoriche di coperture e piazzali immesse in fognatura consortile;

Vista la nota prot. n. 321 del 4 febbraio 2019, trasmessa a mezzo PEC il 5 febbraio 2019, acquisita dal Servizio competente il 5 febbraio 2019 con protocollo n. 5998, con la quale il Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF) ha comunicato che, per quanto di competenza, non sono state rinvenute cause ostative all'attuazione della modifica comunicata (nuove emissioni silos punti E80, E81);

Vista la nota prot. n. 7005 del 12 febbraio 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato di non rilevare, per quanto di competenza, motivi ostativi alla realizzazione dell'impianto mobile di betonaggio, in quanto tale impianto non originerà scarichi di acque reflue;

Vista la nota prot. n. AMB012_2019 del 27 febbraio 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 28 febbraio 2019 con protocollo n. 10134, con la quale il Gestore ha inviato documentazione integrativa relativa alla realizzazione di un impianto mobile di betonaggio;

Vista la nota prot. n. 11488 del 6 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine, al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la documentazione integrativa di cui alla citata nota del Gestore datata 27 febbraio 2019, riguardante la gestione, nell'ambito dell'impianto mobile di betonaggio, dei rifiuti e fanghi di cemento (CER 10 13 14);

Vista la nota prot. n. 11483 del 6 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati ha chiesto integrazioni documentali relativamente al quantitativo dei rifiuti gestito con l'attività D15 e alle caratteristiche costruttive della vasca di stoccaggio;

Vista la nota prot. n. 11900 dell'8 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha chiesto al Gestore di dare riscontro alle richieste fatte dal Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati con la propria nota del 6 marzo 2019;

Vista la nota prot. n. AMB014_2019 del 9 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente l'11 marzo 2019 con protocollo n. 12103, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta dal Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati;

Vista la nota prot. n. 12195 dell'11 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati le integrazioni fornite

dal Gestore con la citata nota datata 9 marzo 2019;

Vista la nota prot. n. 12272 dell'11 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati ha comunicato che, per quanto di competenza, non sono stati rilevati elementi ostativi alla realizzazione dell'intervento;

Vista la nota prot. n. 12817 del 13 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha prescritto al Gestore che può procedere alla realizzazione dell'impianto mobile di betonaggio, comunicando alla Regione, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine, al CAFC S.p.A. e al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), entro 60 giorni, l'avvenuta ultimazione dei lavori;

Vista la nota prot. n. 13027 del 14 marzo 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi ha confermato quanto valutato nel precedente proprio parere prot. n. 7005 del 12 febbraio 2019;

Viste la nota prot. n. AMB 009_2018 del 4 giugno 2018, trasmessa mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 5 giugno 2018 con protocollo n. 29762 e la nota prot. n. AMB 045_2019 del 16 dicembre 2019, trasmessa mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 59903, con le quali il Gestore ha relazionato sullo stato di fatto dei progetti autorizzati, come previsto nelle prescrizioni generali di cui all'Allegato "Limiti e prescrizioni relativi alle componenti ambientali – Parte seconda", al decreto n. 1133/2015;

Visto il decreto del Direttore centrale della Direzione centrale ambiente ed energia n. 2839 del 6 agosto 2018, con il quale è stato disposto che il progetto riguardante l'ampliamento dell'impianto produttivo per la diversificazione del prodotto laminato, nei Comuni di Udine e Pozzuolo del Friuli, presentato dalla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., non è da assoggettare alla procedura di VIA di cui alla legge regionale 43/1990 e al decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot. n. AMB001_2019 del 17 gennaio 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 18 gennaio 2019 con protocollo n. 2521, con la quale il Gestore ha inviato la verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, aggiornata secondo le disposizioni delle Linee guida ARPA FVG (2017);

Viste le note trasmesse a mezzo PEC il 6 febbraio 2019, acquisite il 7 febbraio 2019 ai protocolli regionali n. 6353 e n. 6362, con le quali il Gestore, ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per **la modifica sostanziale** degli impianti relativi all'esercizio delle attività di cui al **punto 2.2** e al **punto 2.3 lettera a)**, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28 e nei Comuni di Pavia di Udine (UD) e Udine;

Preso atto che la modifica sostanziale consiste nell'ampliamento dell'impianto produttivo per la diversificazione del prodotto laminato mediante la realizzazione di un nuovo laminatoio denominato WIRE 4.0;

Vista la nota prot. n. 10081 del 27 febbraio 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore l'avvio del procedimento, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 e degli articoli 13 e 14 della legge regionale 7/2000;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 1 marzo 2019, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione, l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del Gestore, nonché

gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

Rilevato che non sono pervenute osservazioni in forma scritta da parte dei soggetti interessati nel termine di 30 (trenta) giorni dalla data di pubblicazione del sopraccitato annuncio;

Viste le note del 12 aprile 2019, trasmesse a mezzo PEC, assunte al protocollo regionale n. 19073, n. 19074 e n. 19075 del 15 aprile 2019 e la nota del 15 aprile 2019, assunta al protocollo regionale n. 19185 del 15 aprile 2019, con le quali il Gestore ha inviato documentazione integrativa volontaria all'istanza di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale, comprensiva della richiesta di riformulazione della prescrizione del progetto di riduzione delle emissioni diffuse;

Vista la nota prot. n. AMB 024_2019 del 18 aprile 2019, assunta al protocollo regionale n. 20076 e n. 20115 del 19 aprile 2019, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione delle opere in variante del centro servizi CS3 – CS4 e dei piazzali Nord-Est denominati A26;

Viste le note prot. n. 24538 del 16 maggio 2019 e n. 28859 dell'11 giugno 2019, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

1) ha inviato, a fini istruttori, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine, al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, la domanda di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale e la relativa documentazione tecnica;

2) ha convocato, per il giorno 25 giugno 2019, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto il verbale conclusivo della **prima seduta della Conferenza di servizi** del 25 giugno 2019, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) Il rappresentante della Regione evidenziando le modifiche normative al TUA di cui al d.lgs. 15 novembre 2017, n. 183, ha comunicato che stante la complessità impiantistica dell'installazione, è necessario acquisire le seguenti integrazioni documentali:

- a. Confermare, in relazione ai medi impianti di combustione (da 1 MWt a 50 MWt), il numero identificativo dell'emissione, il tipo di combustibile utilizzato e la potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt, nonché il valore di portata massima di progetto, l'altezza del camino da terra e del sistema di abbattimento, qualora presente;
- b. Confermare, in relazione agli impianti di combustione (fino a 1 MWt), il numero identificativo dell'emissione, il tipo di combustibile utilizzato e la potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt, nonché il valore di portata massima di progetto, l'altezza del camino da terra e del sistema di abbattimento, qualora presente;
- c. Confermare, in relazione ai gruppi elettrogeni, il numero identificativo dell'emissione, il tipo di combustibile utilizzato e la potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt, nonché il valore di portata massima di progetto, l'altezza del camino da terra e del sistema di abbattimento, qualora presente;
- d. Specificare per ciascun gruppo elettrogeno (esistente o nuovo) identificato al precedente punto 3, se gli stessi sono in funzione per più di 500 ore all'anno, per

l'eventuale adeguamento a quanto previsto alle disposizioni di cui ai commi 15 e 16 dell'articolo 273-bis del d.lgs. 152/2006;

- e. Confermare il numero identificativo degli sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro in relazione alla temperatura, all'umidità e ad altre condizioni attinenti microclima di tali ambienti (ex articolo 272, comma 5 del d.lgs. 152/2006);
- f. Confermare, in relazione agli impianti termici civili, il numero identificativo dell'emissione, il tipo di combustibile utilizzato e la potenza termica nominale massima al focolare, espressa in kWt;
- g. Proporre, al fine della valutazione di cui all'articolo 270, comma 4 del d.lgs. 152/2006, un'aggregazione degli impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, localizzati nello stesso stabilimento e destinati a specifiche attività tra loro identiche.

2) il rappresentante della Regione ha evidenziato che il Gestore, congiuntamente all'istanza di modifica sostanziale dell'AIA, ha inoltrato una richiesta di riformulazione della prescrizione del progetto di riduzione delle emissioni diffuse, in riferimento alle prescrizioni di cui ai punti 1.2.3 e 1.2.4 dell'Allegato 4 al decreto 1133/2015 di seguito riportate:

1.2.3 Entro il 31.08.2015, al fine di contenere ulteriormente le emissioni non captate che interessano le campate 3 e 4 ed in alternativa all'attuazione del progetto Fumi 4, previsto dalla precedente autorizzazione, il Gestore deve comunicare all'Autorità competente in materia di autorizzazione integrata ambientale il progetto di riduzione delle emissioni diffuse, comprendente l'aspirazione localizzata del VD1, la sostituzione delle tubazioni e dei ventilatori per Fumi 1 e Fumi 2, nonché l'ampliamento dell'attuale superficie filtrante per Fumi 3;

1.2.4 Entro il 31.12.2019 il Gestore è tenuto a realizzare gli interventi di cui al progetto specificato al punto 1.2.3.

3) il rappresentante del Gestore ha specificato, relativamente agli interventi sull'*aspirazione localizzata del VD1*, che ad oggi non è stata attuata alcuna variazione impiantistica, in quanto in fase di ingegnerizzazione della soluzione progettuale individuata sono emerse delle interferenze di tipo strutturale, impiantistico e produttivo e, per tale ragione, ha manifestato la necessità di approfondire la fattibilità di un intervento alternativo che abbia analoga efficacia riguardo alla fase di presidio ambientale e al contempo non preveda fermate di produzione eccessivamente lunghe;

4) il rappresentante del Gestore ha evidenziato, relativamente agli interventi di *sostituzione delle tubazioni e dei ventilatori per Fumi 1 e Fumi 2*, che gli interventi sono stati attuati con un investimento di oltre otto milioni di euro e hanno portato ad un netto miglioramento delle performance ambientali in termini di aspirazione e filtrazione delle sostanze inquinanti;

5) il rappresentante del Gestore ha comunicato che gli interventi di *ampliamento dell'attuale superficie filtrante per Fumi 3*, erano direttamente connessi alla realizzazione della terza stazione di metallurgia secondaria (denominata LF3/VD3), progetto non previsto dal piano investimenti dei prossimi due anni, ed ha manifestato, pertanto, l'intenzione di procedere con l'attività di adeguamento relativo alla captazione in concomitanza con l'installazione del nuovo LF3/VD3;

6) il rappresentante del Gestore ha chiesto, per quanto sopra espresso, la riformulazione della prescrizione 1.2.4, come segue:

Entro il 31.12.2019 il Gestore è tenuto a presentare un progetto esecutivo finalizzato alla riduzione delle emissioni diffuse generate dalla fase VD1 e relativo cronoprogramma che ne preveda la realizzazione entro il 31.12.2021.

7) la Conferenza di servizi ha chiesto che sia predisposta una relazione esplicativa sulla correlazione dell'intervento di ampliamento della superficie filtrante di Fumi 3 con l'installazione LF3/VD3;

8) il rappresentante della Regione ha evidenziato che il provvedimento di AIA attualmente in vigore, autorizza l'approvvigionamento di tre tipologie di rottame, nei modi e nei termini indicati di seguito:

- a. rifiuto considerato in lista verde individuato dal Regolamento (CE) 1013/2006 proveniente da:
 - attività industriali ed artigianali;
 - lavorazioni di ferro, ghisa e acciaio;
 - raccolta differenziata;
 - impianti di selezione e attività di demolizione;
- b. rottami EoW, secondo le disposizioni del Regolamento (CE) 333/2011;
- c. sottoprodotti definiti dall'articolo 183, comma 1, lettera p) del d.lgs. 152/2006, raccolta differenziata in cui un flusso di rifiuti è tenuto separato in base al tipo ed alla natura dei rifiuti al fine di facilitarne il trattamento specifico.

In particolare per i rifiuti considerati in lista verde sono autorizzate le operazioni R4, R13 ed R12 per un quantitativo massimo gestito di 5.000 tonn. al giorno, per le quali il provvedimento AIA ha fissato una garanzia finanziaria di Euro 3.932.179,49;

9) la Conferenza di Servizi ha ricordato l'entrata in vigore della legge 14 giugno 2019, n. 55 e ha chiesto al Gestore un approfondimento sull'applicazione della stessa nell'ambito dell'attività svolta;

10) il rappresentante della Regione ha evidenziato che il Gestore, unitamente all'istanza di modifica sostanziale dell'AIA ha inoltrato due distinte valutazioni previsionali di impatto acustico: la prima relativa alla valutazione della pressione acustica del nuovo laminatoio e la seconda relativa al cantiere per la realizzazione dell'opera;

11) il rappresentante della Regione ha specificato che nell'ambito del provvedimento di AIA, nel quale vengono fissate le condizioni di esercizio dell'installazione, verrà valutato esclusivamente il documento di valutazione previsionale di impatto acustico di esercizio del nuovo laminatoio;

12) la Conferenza di Servizi preso atto del quadro emissivo acustico in essere, ha richiesto la presentazione del Piano aziendale di risanamento acustico (PARA), comprensivo di un cronoprogramma degli interventi e di una valutazione dei risultati attesi;

13) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 30997 del 24 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi, nell'ipotesi di deroga all'obbligo di allacciamento alla rete fognaria nera e di inammissibilità delle acque non inquinate in fognatura bianca, ha chiesto, al fine di procedere con l'istruttoria tecnica finalizzata al rilascio dell'autorizzazione allo scarico della vasca E nella Roggia di Palmanova, della documentazione integrativa dettagliatamente indicata nella nota medesima, comprensiva di una verifica dello stato delle superfici scolanti dell'installazione rispetto alle disposizioni delle norme tecniche di attuazione del PTA in merito alle acque di prima pioggia;

14) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 20763 /P /GEN/ PRA_AUT del 24 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima

data con protocollo n. 30944, con la quale ARPA FVG ha rappresentato la necessità di acquisire della documentazione integrativa come dettagliatamente indicata nella nota medesima;

15) il rappresentante del Comune di Pavia di Udine:

- ha specificato l'intervento in parola risulta rispettoso della normativa del PTI della ZIU, pur non rientrando nel territorio comunale di Pavia di Udine;

- ha ribadito, pur riconoscendo un miglioramento complessivo delle condizioni ambientali, la necessità di richiedere al Gestore la predisposizione del PARA con relativo cronoprogramma, in quanto si sono riscontrati due punti di sfioramento dei valori limite di emissione acustici nel tempo di riferimento notturno;

- ha ritenuto necessario, considerate le segnalazioni di carattere olfattivo ricevute, un approfondimento al fine di valutare l'eventuale impatto sull'ambiente e conseguenti azioni di contenimento e, pertanto, convocherà un tavolo tecnico cui partecipino almeno ARPA FVG e il Gestore;

- ha comunicato che relazionerà nella prossima Conferenza di Servizi in merito all'avanzamento dei lavori del tavolo tecnico e che, stante le risultanze dei pareri degli altri Enti, con i quali si chiedono integrazioni, si riserva di esprimere un parere compiuto e definitivo sulla base anche delle risultanze della documentazione prodotta;

16) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota del 24 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 31080, con la quale il Comune di Udine ha confermato quanto già comunicato nell'ambito della procedura di assoggettabilità alla VIA del progetto del WIRE 4.0, evidenziando che le richieste, in termini di destinazione d'uso, sono coerenti con la destinazione urbanistica del sito, in quanto le opere connesse al complesso produttivo e, in linea generale, non comportano incompatibilità di carattere edilizio;

17) il rappresentante del COSEF ha rilevato l'incoerenza fra la perimetrazione dell'installazione proposta nell'ambito della documentazione di modifica sostanziale AIA e quella che fa riferimento alla documentazione del permesso di costruire del WIRE 4.0.

18) il rappresentante del Gestore ha dichiarato che provvederà ad effettuare l'allineamento della perimetrazione;

19) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 42824 del 20 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC il 21 giugno 2019, acquisita dal Servizio competente il 21 giugno 2019 con protocollo n. 30649, con la quale il CAFC S.p.A. ha rappresentato la necessità di acquisire della documentazione integrativa, dettagliatamente espressa nella nota medesima;

19) il gestore del servizio idrico integrato CAFC S.p.A. si è rimesso al proprio sopraccitato parere, specificando che relativamente alla revisione degli scarichi già autorizzati dovranno essere prodotte delle verifiche di tipo idrologico con riferimento all'esatta individuazione delle superfici oggetto di contaminazione ed alle reali aliquote di acque meteoriche di prima pioggia atteso che i volumi complessivi di tali acque scaricate nella canalizzazione di acque nere di fognatura separata sono pari a circa 15.000 mc anno;

20) il rappresentante dei VV.F. Comando di Udine ha precisato, per gli aspetti di competenza, che:

a) il Gestore ha in corso 23 SCIA per l'ottenimento del certificato di prevenzione incendi, l'attività che si concluderà presumibilmente entro il mese di agosto 2019;

b) il WIRE 4.0 costituisce uno dei reparti del Gestore nel suo complesso e che lo stesso ha ottenuto il 27 dicembre 2018, una valutazione progetto favorevole con nota prot. n. 29927 per la realizzazione del laminatoio WIRE 4.0;

21) la Conferenza di Servizi ha ritenuto necessario acquisire le informazioni e la documentazione integrativa richiesta e dettagliatamente indicata nel presente verbale e nelle note allegate;

Vista la nota prot. n. 31720 del 27 giugno 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine, al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, il Verbale della Conferenza di servizi del 25 giugno 2019;

2) ha chiesto al Gestore di fornire, entro 90 giorni dal ricevimento del Verbale stesso, le integrazioni documentali richieste dal CAFC S.p.A., da ARPA FVG e dal Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi, precisando che il termine di cui all'articolo 29-quater, comma 10, del decreto legislativo 152/2006, è sospeso fino all'acquisizione delle informazioni e della documentazione integrativa richiesta;

Vista la nota prot. n. AMB 036_2019 del 20 settembre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 45330, con la quale il Gestore ha chiesto una proroga di 90 giorni per la presentazione della documentazione integrativa richiesta dal CAFC S.p.A., da ARPA FVG e dal Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi, vista l'ingente quantità delle informazioni richieste e degli elaborati da produrre;

Vista la nota prot. n. 45893 del 25 settembre 2019, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, ritenendo esaustive le motivazioni addotte dal Gestore, ha concesso la proroga di 90 giorni richiesta per l'invio della documentazione integrativa;

Vista la nota del CAFC S.p.A. prot. n. 84813 del 5 dicembre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 58112, con la quale in merito a quanto evidenziato dal Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi con la nota del 24 giugno 2019, riguardo al convogliamento delle acque di raffreddamento del ciclo produttivo e delle acque meteoriche di dilavamento:

1) è stato precisato, in merito all'obbligo di allacciamento alla rete fognaria nera, che la portata dello scarico delle acque reflue industriali (raffreddamenti diretti ed indiretti) provenienti dall'installazione, collettate e laminate nella vasca "E", è superiore alla portata di esercizio dell'impianto di depurazione consortile, a servizio dello Z.I.U. sito in località Cortello e pertanto non risulta tecnicamente possibile né autorizzabile lo scarico nella fognatura separata dei reflui attualmente recapitati in Roggia di Palma;

2) è stata concessa, stante l'incompatibilità idraulica con il sistema di collettamento e depurazione in atto, la deroga all'obbligo di allacciamento, ai sensi dell'articolo 9, comma 2, del vigente Regolamento delle infrastrutture ZIU – Servizio di Fognatura e Depurazione;

3) è stato specificato, in merito all'opportunità di allacciamento alla rete fognaria bianca, che sulla base del Regolamento delle infrastrutture ZIU – Servizio di Fognatura e Depurazione sono ammesse allo scarico nella canalizzazione di acque bianche della fognatura separata solamente le acque meteoriche non soggette a contaminazione per effetto dilavante e precisamente le acque raccolte sulle superfici scolanti delle coperture o dei piazzali destinati esclusivamente a transito e stazionamento autoveicoli e le acque di seconda pioggia ovvero le acque di

dilavamento di superfici scolanti sulle quali si svolgono lavorazioni o depositi per le quali il trasporto degli eventuali inquinanti è già esaurito nella frazione di prima pioggia soggetta a diversa disciplina;

4) è stato confermato il diniego all'immissione delle acque reflue industriali (raffreddamenti diretti ed indiretti) provenienti dall'installazione ABS S.p.A., nella canalizzazione di acque bianche della fognatura separata (collettore R1);

Vista la nota prot. n. AMB 044_2019 del 16 dicembre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 59901, con la quale il Gestore ha inviato il rinnovo della Certificazione UNI EN ISO 14001:2015;

Vista la nota prot. n. AMB 047_2019 del 19 dicembre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 60548, con la quale il Gestore ha inviato l'aggiornamento della relazione di verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento;

Vista la nota prot. n. AMB 048_2019 del 20 dicembre 2019, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 61019, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi del 25 giugno 2019, dal CAFC S.p.A., da ARPA FVG e dal Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi;

Vista la nota prot. n. 4131 del 29 gennaio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine, al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, le integrazioni documentali fornite dal Gestore con la citata nota del 20 dicembre 2019;

Vista la nota prot. n. AMB 007_2020 del 3 marzo 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 4 marzo 2020 con protocollo n. 11154, con la quale il Gestore ha inviato un aggiornamento tecnico inerente l'accessibilità del punto di campionamento del punto di emissione in atmosfera E79 (WIRE 4.0 – FORNO DI RICOTTURA VERGELLA);

Vista la nota prot. n. AMB 012_2020 del 30 marzo 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 15071, con la quale il Gestore ha inviato un aggiornamento della perimetrazione AIA e della gestione delle acque reflue e meteoriche del nuovo laminatoio;

Vista la nota prot. n. 16140 del 6 aprile 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine, al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, le integrazioni documentali volontarie fornite dal Gestore con le note del 3 marzo 2020 e del 30 marzo 2020;

Vista la nota prot. n. AMB 020_2020 del 9 giugno 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 26235, con la quale il Gestore ha inviato ulteriore documentazione integrativa volontaria relativa alla componente energia dell'installazione, ai gruppi elettrogeni riconducibili a medi impianti di combustione, alla gestione della risorsa idrica nonché allo stato di applicazione di talune pertinenti BAT di settore;

Vista la nota prot. n. 29750 del 26 giugno 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine, al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, le integrazioni documentali volontarie fornite dal Gestore con le note del 3 marzo 2020, del 30 marzo 2020 e del 9 giugno 2020;

2) ha convocato, per il giorno 9 luglio 2020, la seconda seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto il verbale conclusivo della **seconda seduta della Conferenza di servizi** del 9 luglio 2020, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha evidenziato che gli elaborati grafici impiegati per lo svolgimento della verifica di assoggettabilità al VIA del progetto del WIRE 4.0, di cui al decreto n. 2839/ AMB del 6 agosto 2018, pur prevedendo un sistema di scarico al suolo delle acque del nuovo laminatoio, non riportano le modalità e l'effettivo stato dimensionale e di posizionamento dei tre nuovi bacini drenanti e in generale la nuova configurazione dei bacini scolanti, emersa successivamente in fase istruttoria AIA ed inoltrata formalmente in data 30 marzo 2020;

2) la Conferenza di Servizi, per le motivazioni sopra indicate, ha chiesto al Gestore di effettuare un accertamento presso il Servizio valutazioni ambientali circa la necessità di attivare una verifica di valutazione delle modifiche relative alla gestione delle acque del nuovo laminatoio;

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 32186 del 9 luglio 2020 con la quale il Servizio gestione risorse idriche ha espresso il proprio parere di competenza ed ha proposto prescrizioni tecniche e gestionali per la componente delle acque reflue;

4) la Conferenza di Servizi ha espresso parere favorevole all'aggiornamento del provvedimento di autorizzazione integrata ambientale come avanzato dal Servizio gestione risorse idriche;

5) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 40557/ 20 del 2 luglio 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 30930, con la quale il CAFC S.p.A ha espresso parere favorevole al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per la modifica sostanziale degli impianti, fornendo le condizioni di scarico e proponendo, per la componente acque reflue, delle prescrizioni tecniche e gestionali;

6) la Conferenza di Servizi ha espresso parere favorevole all'aggiornamento del provvedimento di autorizzazione integrata ambientale come avanzato dal CAFC;

7) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 18827 /P /GEN/ PRA_AUT dell'8 luglio 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima

data con protocollo n. 32085, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni riguardo le pressioni sulle componenti ambientali, ha proposto delle prescrizioni e ha inviato, debitamente aggiornato, il Piano di monitoraggio e controllo;

8) il rappresentante del Gestore ha comunicato che, con effetto dal 1° luglio 2020, la Società Qualisteel S.r.l. è stata fusa per incorporazione nella Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A., che l'attività svolta presso la divisione Qualisteel non ha caratteristiche tali da poter essere configurata quale attività tecnicamente connessa all'attività IPPC principale e che, per tale ragione, è facoltà del Gestore inoltrare richiesta di incorporazione nel provvedimento di AIA dell'attuale autorizzazione unica ambientale in possesso alla Società Qualisteel S.r.l., una volta concluso il procedimento di modifica sostanziale AIA;

9) il rappresentante del Gestore ha precisato che un eventuale nuovo LF/ VD, ancorché ad oggi non previsto nel piano investimenti aziendale, sarà progettato con le dotazioni previste dalle norme a presidio delle emissioni, che tengano conto delle necessità d'impianto e delle capacità residue degli impianti di filtrazione presenti nell'installazione;

10) il rappresentante del Comune di Pavia di Udine ha informato la Conferenza di Servizi riguardo ai lavori del tavolo tecnico sul tema dei presunti impatti odorigeni dell'installazione;

11) la Conferenza di servizi ha deciso all'unanimità dei presenti, di rinviare la seduta a lunedì 31 agosto p.v. alle ore 10:00, al fine di dare la possibilità al Servizio competente di aggiornare il documento istruttorio AIA, in base ai pareri pervenuti ed al Gestore di effettuare le opportune verifiche presso il Servizio valutazioni ambientali;

Vista la nota prot. n. 34568 del 22 luglio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Integrata di Udine, al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale ambiente ed energia e al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale ambiente ed energia, il Verbale della Conferenza di servizi del 9 luglio 2019;

2) ha convocato, per il giorno 31 agosto 2020, la terza seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota del 25 agosto 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 39698, con la quale il Gestore ha chiesto al Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, un accertamento relativamente al sistema di scarico delle acque, alla luce di quanto precisato dal CAFC S.p.A. nella propria nota del 5 dicembre 2019, per cui lo scarico, da parte del Gestore stesso, nella fognatura separata dei reflui attualmente recapitati in Roggia di Palma non risulta tecnicamente possibile né autorizzabile in quanto la portata dello scarico delle acque reflue industriali (raffreddamenti diretti ed indiretti) provenienti dall'installazione, coltate e laminate nella vasca "E", è superiore alla portata di esercizio dell'impianto di depurazione consortile a servizio dello Z.I.U sito in località Cortello;

Visto il Verbale conclusivo della **terza seduta della Conferenza di servizi** del 31 agosto 2020, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 40380 del 28 agosto 2020,

trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio valutazioni ambientali ha specificato che non sono stati rilevati elementi tali da rendere necessario sottoporre le modifiche relative alla gestione delle acque del nuovo laminatoio ad una nuova procedura in capo al Servizio medesimo;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nuova proposta del Piano di monitoraggio e controllo;

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente, sulla base dei pareri pervenuti, che viene modificata ed integrata sulla base delle valutazioni dei partecipanti alla Conferenza di Servizi;

4) il rappresentante della Regione, sulla base di quanto evidenziato dal CAFC S.p.A. nel corso dell'istruttoria tecnica per la modifica sostanziale dell'AIA, ha precisato:

a) che sono state riviste le condizioni che portano alla formazione delle acque di prima pioggia dell'installazione, anche in relazione alla disciplina introdotta dal P.R.T.A. (D.P.Reg. n. 074/Pres. del 20.03.2018);

b) che in ragione dell'attività esercitata sulle superfici scolanti, delle misure preventive adottate dal Gestore per limitare/evitare la contaminazione delle acque meteoriche di dilavamento e dei risultati analitici conseguiti, si è ritenuto di considerare "acque di prima pioggia" quelle raccolte nelle vasche di accumulo e quindi di considerare "acque di seconda pioggia" quelle invece bypassate in fognatura "bianca" in occasione di eventi meteorici prolungati che comportano il riempimento delle vasche di prima pioggia e l'attivazione dei relativi bypass;

c) che le "acque di seconda pioggia" sono state definite come acque meteoriche di dilavamento successive alle acque di prima pioggia nell'ambito del medesimo evento meteorico e sono state considerate non contaminate (rif. art. 4, c. 1, lett. c), del P.R.T.A. e che, per tale ragione, è stata espunta la tabella relativa ai valori limite di emissione in fognatura consortile acque bianche;

5) la Conferenza di Servizi, considerata la necessità di approfondire ed eventualmente riformulare alcune delle prescrizioni imposte dagli Enti non presenti, ha ritenuto di rinviare, a martedì 15 settembre 2020, la seduta della Conferenza stessa;

Vista la nota del 28 agosto 2020, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Ordinaria (PEO), assunta al protocollo regionale n. 40754 del 31 agosto 2020, con la quale il CAFC S.p.A. ha confermato che possono essere esclusi dall'autorizzazione integrata ambientale, i limiti relativi allo scarico delle acque bianche in fognatura consortile essendo intervenuta la disciplina introdotta dal P.R.T.A. (D.P. Reg. n. 074/Pres. del 20 marzo 2018);

Visto il Verbale conclusivo della **quarta seduta della Conferenza di servizi** del 15 settembre 2020, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 26606 /P /GEN/ PRA_AUT del 10 settembre 2020, acquisita agli atti nella medesima data con prot. n. 42604, con la quale ARPA FVG ha trasmesso la nuova proposta del Piano di monitoraggio e controllo;

2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 56114/20 dell'11 settembre 2020, acquisita agli atti il 15 settembre 2020 con protocollo n. 43423, con la quale il CAFC S.p.A. ha trasmesso un aggiornamento delle prescrizioni in materia di scarichi in fognatura;

3) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 43320 del 15 settembre 2020, con la quale il Servizio gestione risorse idriche ha trasmesso un aggiornamento delle prescrizioni in materia di scarichi fuori fognatura delle acque reflue industriali provenienti dall'installazione IPPC;

- 4) la Conferenza di Servizi ha ritenuto di inserire nella relazione istruttoria tutte le prescrizioni pertinenti non già ricomprese nel PMC;
- 5) il rappresentante del Gestore ha ritenuto necessario prevedere, circa il termine di messa a regime del nuovo laminatoio, un periodo di 240 giorni dalla data di messa in esercizio degli impianti, in ragione della particolare complessità dei processi produttivi e dei tempi necessari di validazione dei prodotti da parte dei clienti;
- 6) la Conferenza di Servizi ha ritenuto di condividere i termini indicati dal rappresentante del Gestore per la messa in esercizio ed ha conseguentemente aggiornato la Relazione istruttoria;
- 7) il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio sulla base dei pareri pervenuti, che viene modificata ed integrata a seguito delle valutazioni dei partecipanti alla Conferenza di Servizi;
- 8) la Conferenza di Servizi ha espresso, all'unanimità dei presenti, parere favorevole al rilascio, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A., dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per la modifica sostanziale degli impianti, alle condizioni della relazione istruttoria;

Preso atto che il Comune di Pozzuolo del Friuli, il Comune di Udine, l'Azienda sanitaria universitaria Friuli centrale (ASU FC), l'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), non hanno partecipato alla Conferenza di Servizi svoltasi in data 15 settembre 2020;

Considerato che, ai sensi dell'articolo 14-ter, comma 7, della legge 241/1990, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione, ivi comprese quelle preposte alla tutela della salute e della pubblica incolumità, alla tutela paesaggistico-territoriale e alla tutela ambientale, esclusi i provvedimenti in materia di VIA, VAS e AIA, il cui rappresentante, all'esito dei lavori della conferenza, non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata;

Vista la nota prot. n. 50175 del 20 ottobre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio autorizzazioni uniche ambientali e disciplina degli scarichi della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, il Verbale della Conferenza di servizi del 15 settembre 2020;

Visto il certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2015, n. IGQ A2N04, rilasciato dalla Società di certificazione IGQ - Istituto Italiano Garanzia della Qualità con sede in Milano, Viale Sarca, 336, da cui risulta che dalla data del 3 settembre 2013, la Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2015 per le attività di "Fabbricazione di lingotti, blumi e barre in acciai speciali e inossidabili mediante recupero elettrofusione di rottami, colata, forgiatura, laminazione, trattamenti a caldo" e "Produzione di aggregati mediante frantumazione e vagliatura delle scorie", svolte presso il sito operativo di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, nn. 28 e 57, frazione Carnagacco, fino al 31 agosto 2022;

Preso atto che il Gestore presta, a favore dei Comuni su cui insiste l'installazione una garanzia finanziaria del valore di euro **2.359.307,69**, per le operazioni R4 (riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici), R12 (scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11) ed R13 (messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 – escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono

prodotti), così ripartita:

a) Fidejussione n. 12808/8200/02015125 del 29 luglio 2015 rilasciata dalla Cassa di Risparmio del Friuli Venezia Giulia con sede in Gorizia, Corso Verdi, 104, a favore del Comune di Pozzuolo del Friuli (UD) per un valore di euro **1.744.295,67** (unmilionesettecentoquarantaquattromiladuecentonovantacinque/67), avente validità fino al 12 giugno 2027;

b) Fidejussione n. 12808/8200/02015140 del 5 agosto 2015 rilasciata dalla Cassa di Risparmio del Friuli Venezia Giulia con sede in Gorizia, Corso Verdi, 104, a favore del Comune di Pavia di Udine (UD) per un valore di euro **354.758,70** (trecentocinquantaquattromilasettecentocinquantotto/70) avente validità fino al 12 giugno 2027;

c) Fidejussione n. 12808/8200/02015124 del 29 luglio 2015 rilasciata dalla Cassa di Risparmio del Friuli Venezia Giulia con sede in Gorizia, Corso Verdi, 104, a favore del Comune di Udine per un valore di euro **260.253,32** (duecentosessantamiladuecentocinquantatre/32), avente validità fino al 12 giugno 2027;

Considerato che:

1) ai sensi dell'articolo 26, commi 1 e 2 della legge regionale 34/2017, le garanzie finanziarie per la copertura dei costi connessi agli interventi necessari ad assicurare la regolarità della gestione, nonché dei costi relativi alla chiusura degli impianti di recupero o di smaltimento dei rifiuti e degli interventi ad essa successivi sulla base del progetto autorizzato o delle prescrizioni formulate dalla struttura competente in materia di gestione dei rifiuti, sono prestate a favore della Regione, con le modalità di cui alla legge 10 giugno 1982, n. 348 (Costituzione di cauzioni con polizze fidejussorie a garanzia di obbligazioni verso lo Stato ed altri enti pubblici);

2) l'articolo 3, comma 2-bis, del decreto legge 26 novembre 2010, n. 196, come convertito in legge, con modificazioni, dalla legge 24 gennaio 2011, n. 1, dispone, tra l'altro, la riduzione del 40% dell'importo della garanzia finanziaria di cui all'articolo 208, comma 11, lettera g), del decreto legislativo 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001;

3) la garanzia finanziaria che il Gestore deve prestare è determinata in euro **2.359.307,69** (euro 3.932.179,49 meno 40% per certificazione ISO 14001) fatta salva la necessità di prestare l'intero importo qualora venga meno la validità della certificazione ambientale medesima;

Ritenuto quindi di prescrivere al Gestore:

1) di provvedere alla volturazione, a favore della Regione, delle garanzie finanziarie in essere, **entro 60 (sessanta) giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, ovvero a prestare, entro il medesimo termine, una nuova garanzia finanziaria a favore della Regione, del valore di euro **2.359.307,69**, trasmettendone una copia al Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dall'Inquinamento ai fini dell'accettazione, ai sensi dell'articolo 26, comma 3, della legge regionale 34/2017;

2) di chiedere, qualora intenda prestare una nuova garanzia finanziaria, lo svincolo delle garanzie di cui alle fidejussioni bancarie prestate a favore dei Comuni di Pozzuolo del Friuli, di Pavia di Udine e di Udine, solamente ad avvenuta accettazione della nuova garanzia;

Ritenuto necessario aggiornare l'autorizzazione integrata ambientale in essere a seguito di intervenute modifiche normative, degli esiti delle visite ispettive di ARPA FVG e al fine di coordinare le prescrizioni vigenti con l'autorizzazione del nuovo laminatoio WIRE 4.0, rilasciando un'autorizzazione integrata ambientale riferita all'intera installazione;

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti certificata

secondo la norma UNI EN ISO 14001, il riesame con valenza di rinnovo è effettuato ogni 12 (dodici) anni, comunque, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere:

- 1) al rilascio dell'autorizzazione per i punti di emissione in atmosfera, per gli scarichi idrici e per le operazioni di recupero (R4), (R13) ed (R12) sui rifiuti individuati;
- 2) all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1080 del 10 maggio 2016 e n. 2983 del 29 dicembre 2016;
- 3) al rilascio dell'autorizzazione per la modifica sostanziale agli impianti relativi all'esercizio delle attività di cui al punto 2.2 e al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006;

DECRETA

1. E' aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1080 del 10 maggio 2016 e n. 2983 del 29 dicembre 2016, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco e nei Comuni di Pavia di Udine (UD) e Udine.

2. E' autorizzata la modifica sostanziale agli impianti relativi all'esercizio delle attività di cui al punto 2.2 e al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006.

3. Si prende atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capecelatro, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività IPPC principali, di produzione e stoccaggio sostanze criogeniche.

4. I seguenti allegati costituiscono parte integrante e sostanziale del presente provvedimento:

- Allegato "Descrizione dell'attività IPPC principale";
- Allegato "Descrizione dell'attività tecnicamente connessa all'attività IPPC principale"
- Allegato A "Migliori tecniche disponibili";
- Allegato B "Limiti e prescrizioni"
- Allegato C "Piano di Monitoraggio e Controllo"
- Allegato D "Limiti e prescrizioni - Progetti autorizzati ma non ancora realizzati".

5. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, n. 1080 del 10 maggio 2016 e n. 2983 del 29 dicembre 2016.

6. Il Gestore, per l'esercizio delle attività ricomprese nell'autorizzazione integrata ambientale, deve attenersi, oltre che alle condizioni di cui agli Allegati elencati al punto 3, anche a quanto di seguito indicato.

Art. 1 – Limiti di emissione e prescrizioni per l'esercizio

1. L'esercizio dell'installazione avviene nel rispetto:
 - a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A, al presente decreto;
 - b) dei limiti e delle prescrizioni specificati negli Allegati B e D;
 - c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;
 - d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 – Altre prescrizioni

1. Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.
2. Il Gestore, **entro 10 giorni dal ricevimento della presente autorizzazione**, effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente, ad ARPA FVG e ad ARPA Dipartimento di Udine. Il mancato invio della suddetta comunicazione al Servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.
3. Il Gestore in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:
 - a) trasmette tempestivamente al Servizio competente il rinnovo della certificazione ISO 14001;
 - b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione ISO 14001 al Servizio competente il mancato rinnovo della stessa;
 - c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca della certificazione stessa.
4. Il Gestore provvede, **entro 60 (sessanta) giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, a volturare, a favore della Regione, le garanzie finanziarie già prestate a favore dei Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine con le Polizze bancarie n. 12808/8200/02015125 del 29 luglio 2015, n. 12808/8200/02015140 del 5 agosto 2015 e n. 12808/8200/02015124 del 29 luglio 2015, **ovvero** a prestare, entro il medesimo termine, al fine di coprire i costi di eventuali interventi necessari ad assicurare la regolarità della gestione dell'impianto ed il recupero dell'area interessata, una nuova garanzia finanziaria a favore della Regione, del valore di euro **2.359.307,69** (duemilionitrecentocinquantanovemilatrecentosette/69), avente validità fino alla scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale.
5. Il Gestore trasmette, ai sensi dell'articolo 26, comma 3, della legge regionale 34/2017, una copia della garanzia finanziaria al Servizio Autorizzazioni per la Prevenzione dall'Inquinamento, ai fini dell'accettazione.
6. Qualora il Gestore provveda a prestare una nuova garanzia finanziaria a favore della Regione, chiede lo svincolo delle garanzie finanziarie prestate a favore dei Comuni di Pozzuolo del Friuli, di Pavia di Udine e di Udine ad avvenuta accettazione della nuova garanzia.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 11, del decreto legislativo 152/2006, la presente autorizzazione sostituisce le seguenti autorizzazioni ambientali:
 - a) autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (Titolo I, Parte quinta del decreto legislativo 152/2006);
 - b) autorizzazione allo scarico (Capo II, Titolo IV, Parte terza, del decreto legislativo 152/2006);

c) autorizzazione unica per gli impianti di smaltimento e recupero dei rifiuti (articolo 208, del decreto legislativo 152/2006).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale, **riferita all'intera installazione**, è fissata in **12 (dodici)** anni dalla data di rilascio del presente provvedimento, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

2. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verifichino le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

1. Qualora il Gestore intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006.

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

1. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:

a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;

c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.

2. Nel rispetto dei parametri di cui al Piano di monitoraggio e controllo che determinano la tariffa e sentito il Gestore, l'ARPA FVG definisce le modalità e le tempistiche per l'attuazione dell'attività a carico dell'ente di controllo di cui al Piano stesso.

3. Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il gestore garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.

4. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

1. La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29 quattordices, del decreto legislativo medesimo.
2. Il mancato invio nei termini della comunicazione di cui all'articolo 2, comma 2, al Servizio competente, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria da 5.000 euro a 52.000 euro.

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa entro il 30 gennaio le tariffe dei controlli programmati dal Piano di Ispezione Ambientale pubblicato sul sito internet della Regione, trasmettendo ad ARPA la relativa quietanza.
2. Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.
3. Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento di ARPA di Pordenone, al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati dal presente articolo.

Art. 9 – Disposizioni finali

1. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.
2. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, in TRIESTE, via Carducci, 6.
3. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

Glauco Spanghero

documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs 82/2005

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALE

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione gestita da ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. è collocata in via Buttrio 28 - 57, nel Comune di Pozzuolo del Friuli – frazione Cargnacco.

L'installazione IPPC nel suo complesso si estende su un'area territoriale di competenza amministrativa del Comune di Pozzuolo del Friuli, del Comune di Pavia di Udine e del Comune di Udine ricompresa all'interno dell'agglomerato industriale di interesse regionale (D1) denominato Zona Industriale Udine Sud (ZIU) gestita dal Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF).

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti dei Comuni e del Piano Territoriale Infraregionale del comprensorio ZIU, l'area occupata dall'installazione ricade prevalentemente in zona industriale, mentre la zona nord dell'installazione ricade in area logistica. Le aree sono catastalmente identificate come seguono:

Comune di Pozzuolo del Friuli

Foglio catastale 24, mappali:

11	(stabilimento originario)
43P, 83P, 232P	(porzioni di mappali costituenti le colline di mitigazione ovest)
195 e 225	(mappali costituenti parte del lotto "ex Strixus")
142	(cabina di trasformazione elettrica)

Foglio catastale 7, mappali:

202	(bertaggio)
261	(impianti divisione Global Blue)
298	(impianti divisione Global Blue)
30P	(parco rottame a nord di Qualisteel)
129P	(porzione di mappale costituente parte del piazzale WIRE 4.0)

Comune di Pavia di Udine

Foglio catastale 2, mappali:

533	(colline di mitigazione sud, aggiornamento AIA n. 25)
-----	---

Comune di Udine

Foglio catastale 67, mappali:

120P, 198P, 212P, 219P	(porzioni di mappali costituenti WIRE 4.0)
------------------------	--

Foglio catastale 68, mappali:

361	(lotto "ex Strixus" e WIRE 4.0)
251, 254, 257, 263, 394, 406	(WIRE 4.0)

Per l'individuazione della perimetrazione dell'area di efficacia dell'autorizzazione integrata ambientale si fa riferimento alla planimetria con codice 1484-VP-DR-V801, rev. 01 del 5 marzo 2020, denominata "Estratto di mappa catastale - estratto piano territoriale infraregionale" del progetto "Ampliamento impianto produttivo ABS per diversificazione prodotto laminato modifica sostanziale AIA", acquisita agli atti con prot. Regionale n. 15071-A del 30 marzo 2020.

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita da ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A., ricade tra le tra le attività industriali identificate al **punto 2.2** (produzione di acciaio, compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora) e al **punto 2.3, lettera a)** (Trasformazione di metalli ferrosi mediante di laminazione a caldo con una capacità superiore 20 Mg al giorno) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

Il Gestore ha dichiarato che:

- la capacità di produzione di acciaio, compresa la relativa colata continua, è pari a **270 Mg** all'ora riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006 [2.135.000 t./anno / 330 giorni / 24 h];
- la capacità di trasformazione di metalli ferrosi mediante di laminazione a caldo, è pari a **4.700 Mg** al giorno riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006 [1.550.000 t./anno / 330 giorni].

In data 6 febbraio 2019 il Gestore ha trasmesso comunicazione di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale riguardante l'ampliamento dell'impianto produttivo per la diversificazione del prodotto laminato consistente nella realizzazione di un nuovo laminatoio denominato "WIRE 4.0" che comporta un aumento della capacità massima di laminazione.

Il Gestore ha dichiarato che a seguito dell'attuazione del progetto WIRE 4.0:

- la capacità di trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo, è pari a **6.060 Mg** al giorno riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006 [2.000.000 t./anno / 330 giorni].

LINEE DI PRODUZIONE PRINCIPALE

La Società produce acciai speciali nelle seguenti forme:

- Grezzi da colata continua (Colate MCC1, MCC2 e MCC3);
- Lingotti (Colata in fossa);
- Laminati (Linea di laminazione Blooming Reversibile, Luna, Rotoforgia e WIRE 4.0);
- Forgiati (Forgia e Trattamenti Termici);
- Aggregati (Divisione Global Blue).

Essi vengono utilizzati per i più svariati impieghi, dall'industria automobilistica, ai veicoli industriali ed all'industria meccanica. Il ciclo di produzione dell'acciaio prevede una prima fase di approvvigionamento di materia prima, costituita da rottame e ghisa, che giunge allo stabilimento prevalentemente mediante convogli ferroviari.

Il Gestore si approvvigiona di tre tipologie di rottame: rifiuto considerato in lista verde individuato dal Regolamento CE 1013/2006 proveniente da attività industriali e artigianali, lavorazioni di ferro, ghisa e acciaio, raccolta differenziata, impianti di selezione e attività di demolizione; rottami EoW secondo le disposizioni del Regolamento UE 333/2011 e sottoprodotti come definiti dall'articolo 183 comma 1 lettera p) del d.lgs. 152/2006.

La fusione avviene in forni fusori (EAF e DANARC) nei quali il materiale è caricato tramite ceste.

Terminata la fusione si effettua lo spillaggio dell'acciaio, ovvero il materiale prodotto viene rovesciato in siviera e additivato con ferroleghie ed altri composti necessari al bilanciamento chimico richiesto.

Si evidenzia che la Società ha dismesso definitivamente dal 2015 la produzione di acciaio inox, demolendo la relativa impiantistica.

Prima della fase di colaggio vengono effettuate l'affinazione (postazione LF – Ladle Furnace) e il degasaggio (postazione VD - Vacuum Degassing) che consentono l'eliminazione dei gas contenuti all'interno dell'acciaio stesso.

Il colaggio dell'acciaio può avvenire in fossa mediante apposite lingottiere o in continuo in una delle tre colate continue.

Nel caso della colata in fossa, quando l'acciaio è solidificato si esegue lo strippaggio, sfilando i lingotti dalle lingottiere; successivamente i lingotti vengono raffreddati o in una vasca d'acqua per un breve intervallo di tempo oppure avviati al lento raffreddamento in appositi alloggiamenti isolati.

I lingotti così prodotti sono destinati agli altri processi lavorativi (laminazione, forgiatura) oppure inviati direttamente alla fase di trattamento termico e/o condizionamento e/o vendita.

Alternativamente al colaggio in fossa, l'acciaio può essere colato in continuo mediante una delle tre macchine di colata continua (MCC1, MCC2, MCC3) dove l'acciaio, che si trova in fase di solidificazione, è estratto con continuità e tagliato a caldo (con cannelli ad ossitaglio) nelle misure richieste.

In seguito, i semilavorati ottenuti sono destinati agli altri processi lavorativi (laminazione, forgiatura) oppure direttamente alla fase di trattamento termico e/o condizionamento e/o vendita.

LINEE DI PRODUZIONE SECONDARIE

Lavorazione aggregato industriale "Ecogravel" c/o Divisione Global Blue

Nel corso della fusione della massa metallica si originano delle scorie basiche fluide, dovute all'aggiunta degli scorificanti precedentemente immessi nel forno (calce e ossigeno). Tali scorie, avendo un peso specifico inferiore a quello dell'acciaio fuso, galleggiano sul bagno, separandosi dall'acciaio stesso e consentendo la loro eliminazione attraverso l'operazione di scorifica. Tale operazione viene effettuata al termine della fusione.

Conclusa l'operazione di scorifica, un mezzo cingolato preleva la scoria da sotto il forno e la trasporta su platea di stoccaggio dove sono presenti ugelli che spruzzano acqua nebulizzata sui cumuli incandescenti per accelerare il raffreddamento.

Una volta raffreddate, le scorie vengono prelevate e conferite nell'area destinata Global Blue a nord di via Buttrio; la movimentazione avviene a mezzo camion e su viabilità interna.

La Società produce e commercializza Ecogravel Black (marcato CE), utilizzato nei conglomerati bituminosi, nel calcestruzzo e nei misti cementati, nonché Ecogravel White (marcato CE) ricavato dalla lavorazione della scoria di siviera, utilizzato nei cementi e nella stabilizzazione delle terre.

La scoria nera viene conferita all'impianto Global Blue in apposito deposito all'aperto dove forma cumuli di considerevoli dimensioni, con altezza nei limiti previsti nelle Norme Tecniche di Attuazione del PTI (rif. all'articolo 6-bis, lettera e.6). L'esposizione alle precipitazioni ne permette il dilavamento la maturazione che si compie orientativamente in circa un anno. I cumuli di scoria in maturazione sono posizionati sopra piazzali impermeabilizzati dotati di canalizzazioni di raccolta delle acque di prima pioggia che vengono conferite in vasche. Dopo la maturazione essa viene prelevata a mezzo di macchine operatrici gommate e portati all'impianto di frantumazione (divisione Global Blue). Esso è costituito da una sezione di frantumazione, una di deferrizzazione per il recupero delle particelle di acciaio, una sezione di vagliatura e nastri trasportatori per l'accumulo delle granulometrie prodotte.

Per quanto concerne l'Ecogravel Black esso viene stoccato in 4 box a cielo aperto mentre l'Ecogravel White, prima della lavorazione di macinatura, viene stoccata all'esterno. I cumuli sotto l'azione delle precipitazioni, formano una crosta impermeabile che preservano gli stati sottostanti dalla umidificazione. Dopo la macinazione, il prodotto viene stoccato al coperto in tendoni climatizzati per preservarne il grado di umidità entro valori prestabiliti.

Il materiale, conformemente a quanto richiesto dal d.lgs. 16 giugno 2017, n. 106, ha ottenuto la marcatura CE secondo le norme EN 12620 (aggregati per calcestruzzo), EN 13043 (aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico) e EN 13242, (aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade).

Impianto di Bertaggio e lavorazione colaticci

La lavorazione del bertaggio consiste nella demolizione tramite rottura meccanica eseguita con escavatore a fune o ragno di residui di produzione di acciaio al fine di ottenere una pezzatura idonea al successivo riutilizzo come materia prima nei forni elettrici.

A tal fine i materiali ferrosi subiscono le operazioni di bertaggio, ossia la battitura mediante pesanti sfere di acciaio.

I materiali da trattare sono colaticci, fondi di paniera, materozze e radici provenienti dai reparti di colata ABS. Il materiale da lavorare è trasportato tramite automezzi utilizzando la viabilità interna dello stabilimento.

Attività di recupero di rifiuti - rottami ferrosi

Ai sensi dell'articolo ex articolo 265, comma 6, d.lgs. 152/06 l'Azienda riceve rottame ferroso individuato dal codice GA 430 dell'allegato II (lista verde) del Regolamento CE dd. 1° febbraio 1993, n. 259 (ora sostituito dal regolamento CE n. 1013/2006) per impiegarli come materiale da fusione all'interno del proprio ciclo produttivo.

I codici dei rifiuti in ingresso sono i seguenti:

- 12 01 01 (limatura e trucioli di materiali ferrosi)
- 17 04 05 (ferro e acciaio)
- 19 10 01 (rifiuti di ferro e acciaio)
- 19 12 02 (metalli ferrosi)
- 12 01 99 (rifiuti non specificati altrimenti, limitatamente alle cadute di nuova lavorazione)
[rif. Aggiornamento AIA n. 46]

Le operazioni di recupero effettuate sono:

- R4 (riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici – fusione e cernita per EoW)
- R12 (scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11)
- R13 (messa in riserva)

Il rottame arriva allo stabilimento per camion e/o vagone ferroviario e prima delle successive operazioni è sottoposto ad una verifica radiometrica e ad un controllo visivo. Prima di essere scaricato nelle apposite aree è sottoposto alle eventuali operazioni di cernita e/o selezione, per essere quindi suddiviso in base alle tipologie idonee per essere inserito nel ciclo produttivo.

Il rottame rifiuto è accompagnato dalle informazioni di cui all'Allegato VII del Regolamento (CE) n. 1013/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo alle spedizioni di rifiuti.

L'approvvigionamento del rottame può avvenire anche sotto forma di sottoprodotto, accompagnato da relativa bolla; o di EoW accompagnato da dichiarazione di conformità redatta dal produttore/importatore. In tutti i casi è presente l'attestazione di verifica della radioattività.

A queste tipologie di rottame vanno ad aggiungersi anche i recuperi interni costituiti da spuntature, lingotti, colonne e radici di placche, parti di semilavorati, scarti e colaticci.

Il rifiuto non utilizzabile in ciclo, derivante dalle operazioni di cernita e selezione è stoccato nelle aree dedicate e/o in container per essere avviato al recupero e/o smaltimento presso ditte autorizzate.

FASI DELLA PRODUZIONE

Approvvigionamento

La fase di approvvigionamento consiste nel reperimento delle materie prime necessarie all'avvio di tutte le fasi di processo successive. Tale fase si colloca all'inizio del processo principale e poi interviene in momenti successivi della catena produttiva poiché vi è un certo numero di materie prime che vengono aggiunte alla miscela di acciaio liquido successivamente alla fusione.

Le materie prime approvvigionate sono:

- rottame ferroso come rifiuto, End of Waste (EoW) o sottoprodotto;
- additivi e ferro leghe: gli additivi sono sostanze (calce, carbone, alluminio, ferro, rame, manganese, nichel, molibdeno) destinati al reparto acciaieria; sono allo stato solido (a volte in forma granulare, polveri); raggiungono lo stabilimento tramite camion e sono stoccati in vasche di raccolta, in silos o big bags a seconda dell'uso e dello stato fisico;
- argon, azoto: sono gas compressi forniti tramite camion e stoccati in cisterne;
- ossigeno: fornito in parte con camion, in parte autoprodotta; viene stoccata in cisterne;
- refrattari: destinati ai reparti acciaieria, trattamenti termici e forgiatura; sono forniti con camion e stoccati sfusi su bancali nei reparti di utilizzo;
- vergella ed imballaggi in genere: consistono in fasci di vergelle e distanziali in legno necessari al confezionamento di alcuni prodotti finiti; arrivano via camion e sono stoccati nei reparti spedizioni;
- materiale dal magazzino generale: consistente per la maggior parte in pezzi nuovi di ricambio per impianti e macchinari in genere; è fornito tramite camion e stoccato nel magazzino generale ricambi;
- dischi abrasivi e troncatore: sono approvvigionati su camion; sono stoccati all'interno dei reparti di condizionamento del laminatoio "Luna", "Blooming" e "Condizionamento";
- graniglia sferica: graniglia di tipo ferroso utilizzata nella fase di condizionamento per la sabbiatura; fornita in sacchi e immessa direttamente nella sabbiatrice;
- polveri magnetiche: sono polveri ferrose approvvigionate tramite camion; sono introdotte nel controllo qualitativo nel reparto di condizionamento; possono essere fornite anche allo stato liquido e stoccate in bidoni;
- materiale preparazione placche: consiste in materiale refrattario (mattoni o materozze) e graniglia detta "di dolomite" utilizzata in acciaieria nel reparto fossa per la preparazione delle placche; i refrattari sono stoccati in bancali nel reparto acciaieria mentre la graniglia è stoccata in silos esterno;
- elettrodi: consistono in elementi di grafite destinati al reparto acciaieria che arrivano su camion in appositi bancali; sono stoccati in aree esterne al reparto;
- oli minerali in genere: sono impiegati in tutte le fasi di manutenzione; sono forniti in fusti e piccole cisterne; sono stoccati in magazzino di deposito (magazzino oli);

Fusione e colata

La fase di fusione si svolge nel reparto acciaieria dove i rottami caricati in ceste sono scaricati in due forni fusori differenti: il forno EAF ed il forno DANARC.

La carica delle ceste avviene mediante carro ponte con magnete per l'EAF, con nastro trasportatore per il DANARC. Gli additivi (ferroleghe, calce, carbone, ecc..) sono aggiunti con nastri trasportatori aerei coperti alimentati da una batteria di silos.

Lo scarico delle ceste nei forni prevede l'apertura della volta del forno e della doghouse per l'EAF e solo della volta del forno per il DANARC. La fusione avviene mediante arco elettrico con elettrodi di grafite e con l'ausilio di bruciatori a metano.

L'acciaio liquido raggiunge una temperatura di 1.600 - 1.700 °C. Dai forni fusori l'acciaio è spillato in siviera per le successive fasi di affinazione, fasi svolte con appositi forni (LF1 e LF2) all'interno dei quali vengono aggiunti additivi e ferroleghe per il raggiungimento delle caratteristiche chimico fisiche volute.

Prima della colata l'acciaio liquido può subire il "degasaggio". Questa operazione avviene per insufflaggio di vapore (prodotto da una caldaia) nella siviera che è a sua volta adagiata all'interno di un contenitore "vessel"; questa operazione produce una forte depressione fino all'ottenimento del vuoto. Con il successivo insufflaggio di argon nell'acciaio fuso si ottiene l'eliminazione dei gas contenuti all'interno dell'acciaio.

Tecnicamente il "degasaggio" avviene con due impianti (VD1 e VD2) che, mediante due pompe ad anello liquido che portano la pressione a 150 mbar, utilizzano rispettivamente cinque e quattro iniettori che portano la pressione a 0,5 tor.

La fase successiva è quella di colata, con la quale l'acciaio liquido viene colato in fossa o in continuo per ottenere blumi o lingotti. La "colata in fossa" consiste nel versamento del metallo liquido in lingottiere di ghisa: la siviera è trasportata dal carro ponte di colata sopra le fosse predisposte; l'acciaio liquido è versato in una colonna centrale da dove si distribuisce, attraverso dei canali, in tutte le lingottiere della placca che possono variare da quattro a sette (i canali e la colonna centrale sono rivestiti da mattoni e materiali refrattari). Quando l'acciaio si è solidificato si esegue lo strappaggio, ovvero si sfilano i lingotti dalle lingottiere mediante carro ponte dotato di pinza idraulica; successivamente i lingotti sono raffreddati per un breve intervallo di tempo in una vasca d'acqua oppure avviati al lento raffreddamento in appositi alloggiamenti isolati.

I lingotti così prodotti vengono destinati agli altri processi lavorativi (laminazione, forgiatura) oppure inviati direttamente alla fase di trattamento termico e/o condizionamento e/o vendita.

Per la "colata in continuo", invece, la siviera tramite carro ponte è posta su un appoggio di una torretta girevole; l'acciaio è quindi colato in un contenitore (paniera) dal quale, attraverso dei fori, cola in continuo in lingottiere di rame raffreddate ad acqua. L'acciaio che si trova in fase di solidificazione è estratto con continuità e tagliato a caldo (con cannelli ad ossitaglio) nelle misure richieste.

L'adozione della tecnologia della colata continua consente la produzione diretta di semilavorati senza passare da fasi di strappaggio, condizionamento, sbazzature, ecc..., tipiche delle colate in lingotti, con notevoli risparmi sui costi di produzione e vantaggi sulla qualità del prodotto finale.

Nel processo di colata continua l'acciaio liquido viene versato dalla siviera in una paniera che lo distribuisce sulle diverse linee di colata attraverso lingottiere senza fondo raffreddate ad acqua. Il raffreddamento della lingottiera è tale da consentire la solidificazione dello strato superficiale dell'acciaio formando un lingotto d'acciaio plastico che, ancora in posizione verticale e ulteriormente raffreddato da getto di acqua e trascinato lungo vie a rulli, progressivamente viene portato in posizione orizzontale. Il raggio di curvatura che consente il passaggio da posizione verticale ad orizzontale è tanto maggiore quanto più grande sarà il raggio dei blumi prodotti. Nel suo percorso l'acciaio raffredda ulteriormente solidificando anche nella parte interna.

Prima che solidifichi completamente viene effettuata un'operazione di taglio con fiamma della barra nelle misure desiderate. In seguito, i semilavorati ottenuti vengono destinati agli altri processi lavorativi (laminazione, forgiatura) oppure direttamente alla fase di trattamento termico e/o condizionamento e/o vendita.

Per la colata continua sono utilizzati tre impianti denominati Macchina di Colata Continua MCC1, MCC2 e MCC3.

L'alimentazione delle macchine si effettua con acciaio fuso preparato nei forni e trasferito a mezzo di passacampata alimentato da energia elettrica generata da gruppo elettrogeno di bordo. Un carro ponte trasferisce e solleva la siviera alla torretta girasiviera della CCM.

Le macchine di colata continua (CCM) presenti in stabilimento si distinguono per i dati riportati nella seguente tabella:

Descrizione	CCM1	CCM2	CCM3
Numero di linee	4	3	2
Sezioni colaggio	Ø 200-220-270-310-405	Ø 230-250-270	Ø 405-500-600-700-750-850
Raggio curvatura	12 metri	12 metri	18,0 metri
Interasse linee	1,8 metri	1,5 metri	2 metri
Lunghezza blumi	3 ÷ 12 metri	8 ÷ 16 metri	3 ÷ 12 metri
Punti di raddrizzatura	3 punti	3 punti	5 punti
Tipologia falsa barra	flessibile	rigida	flessibile
PC controllo	5	4	3

L'impianto viene controllato automaticamente attraverso PLC supervisionati da un sistema di controllo di processo e da un'interfaccia uomo/macchina posizionata nel locale Pulpito della Cabina Servizi. Un impianto di trattamento delle acque consente il recupero ed il trattamento delle acque di raffreddamento primarie e secondarie.

Fasi accessorie alla fusione

Le fasi accessorie alla fusione consistono in:

a) produzione di vapore acqueo: necessario nella fase di "degasaggio" per creare il vuoto all'interno della siviera. Le caldaie producono il vapore che viene utilizzato come gas vettore dalle pompe che estraggono i gas per creare il vuoto nel Vacuum Degaser. Il vapore in uscita viene fatto condensare e raccolto in un pozzo caldo il quale è ventilato ed attrezzato con pompe che consentono di estrarre il fango che si deposita al suo interno a causa della polvere che viene catturata dal vapore all'interno del VD. L'acqua viene condizionata all'interno del WTP (water treatment plant) per essere poi rimessa in circolo;

b) manutenzione, ripristini, lavori ausiliari: Tini Paniere e Siviere di un'acciaieria hanno una vita limitata a causa dell'usurarsi del loro rivestimento in refrattario dovuto allo sviluppo di rotture dovute agli urti. Se il problema non viene preso in tempo, come risultato si può avere la disintegrazione del manufatto e la fuoriuscita di metallo fuso.

- demolizione / rifacimento placche: le placche sono costituite da stampi di ghisa rivestiti di materiale refrattario; tale rivestimento nel tempo si deteriora e viene quindi demolito e smaltito. Le placche vengono poi rivestite con refrattario nuovo;

- demolizione / rivestimento delle siviere: le siviere sono dei contenitori di passaggio dell'acciaio fuso per il suo trasferimento e lo spostamento; per evitare che l'acciaio liquido intacchi la parete della siviera questa è rivestita con più strati di mattoni refrattari che, dopo un certo numero di colate, subiscono un grado di usura tale da dover essere demoliti e smaltiti; le siviere vengono poi rivestite con refrattario nuovo;

- demolizione / rivestimento dei tini (forni EAF e DANARC) e delle paniere (rivestimenti colata continua): fase analoga alla precedente;

- ribaltamento delle paniere: consiste semplicemente nella fase di svuotamento delle paniere per permetterne la successiva demolizione.

Polveri di acciaieria

Durante il processo di fusione ed affinazione nei forni EAF, DANARC, LF1, LF2, si raggiungono temperature tali da comportare il passaggio in fase gassosa dei materiali basso fondenti, del ferro stesso e dei metalli che vengono trascinati in fase vapore dalla forza di ebollizione della massa fusa.

Gli elementi presenti nelle emissioni vengono captati e convogliati agli impianti di abbattimento dando origine alle polveri di acciaieria che vengono smaltite come rifiuto con codice europeo (CER) 10 02 07* "Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose", prevalentemente zinco, piombo, nichel, cadmio e cromo.

Dagli impianti di aspirazione l'aria polverosa entra nella camera di filtraggio e passa attraverso il materiale filtrante lasciando la polvere sul tessuto del filtro; ad intervalli regolari le maniche sono attraversate da forti getti di aria compressa, che consentono la raccolta della polvere in tramogge. Le polveri di tali impianti di abbattimento, tramite una coclea, vengono trasportate in silos e da qui caricate direttamente in camion cisterna.

Queste polveri sono ricche in metalli e in particolare presentano un contenuto di Zn > 15%; per questo motivo dal silo di deposito temporaneo sono prelevate ed avviate presso impianti terzi per le operazioni di recupero della frazione di zinco. Nello stabilimento sono presenti un silo da 100 mc ed uno da 200 mc che vengono svuotati in continuo.

Altre polveri derivanti da altri tipi di abbattimento meccanico (ad esempio: raccolte per gravità in casse polveri) sono raccolte in casse mobili o big bags, trasportate con carrello elevatore e scaricate in un capannone per il deposito temporaneo.

Il capannone è stato realizzato nel 1994 ed è un edificio con pareti in c.a. e copertura metallica. Da qui, mediante un nastro trasportatore collocato nel capannone stesso, possono essere caricate in silo e quindi in camion cisterna; oppure, mediante pala meccanica vengono caricate sfuse su camion del trasportatore per il loro smaltimento.

L'azienda adotta tutte le misure necessarie per la riduzione dei fenomeni di dispersione e deposito delle polveri nel sito. Le misure di sicurezza adottate e le pratiche operative sono definite in conformità alle disposizioni del d.lgs. 105/2015.

Laminazione

I prodotti finiti mediante lavorazione a caldo si ottengono partendo dai semilavorati (blumi, billette). Quella che si ottiene negli impianti è una deformazione plastica a caldo grazie a sollecitazioni di compressione fino ad ottenere le dimensioni finite (barre, billette, profilati), ecc. . .

Il materiale preventivamente riscaldato nei forni, viene portato alla forma finale per mezzo di una serie di cilindri disposti in diverse posizioni, mediante le cosiddette "gabbie" di laminazione con cui si ottiene la sezione richiesta.

Per la laminazione a caldo, sia sul laminatoio LUNA che sul Laminatoio Rotoforgia Blooming Reversibile, l'acciaio deve essere riscaldato a temperature superiori ai 1200°C. Per ottenere questo riscaldamento si utilizzano due tipi di forni a seconda del prodotto da laminare (blumi o lingotti). Nel caso di laminazione di blumi, i prodotti vengono movimentati nel forno di riscaldamento denominato Walking beam «trave passeggiante», diversamente nel caso della laminazione dei lingotti, gli stessi vengono movimentati nel forno a pozzo.

Le linee di laminazione si distinguono in:

- *laminazione blooming reversibile*: il materiale può provenire dalla colata continua MCC1, MCC3 o dalla fossa; dopo il riscaldamento nei forni a pozzo o nel "Walking beam" viene avviato alla gabbia di laminazione BL1000 per aumentare la rettilineità delle barre in modo da ridurre i difetti ed impostare un sistema efficiente per effettuare i controlli non distruttivi; successivamente le barre possono subire una ulteriore laminazione nella gabbia di laminazione REV800. I pezzi in uscita sono tagliati, raffreddati e messi a magazzino.

- *laminazione Luna* (laminatoio Luna): Il materiale riscaldato in forno "Walking beam", può provenire dalla colata continua MCC2. Il materiale viene pulito dalle scaglie con getti di acqua, mantenuto in temperatura mediante un forno a induzione e laminato in un treno. Seguono le fasi di trattamento termico, collaudo e immagazzinamento.

- *laminazione rotoforgia (ex nuovo blooming)*: il materiale può provenire dalla colata continua MCC2; dopo il riscaldamento nei forni a pozzo o nel "Walking beam" viene avviato alla laminazione nella gabbia RF1800 che avviene con continuità dalla colata all'immagazzinamento del prodotto finito;

- *WIRE 4.0 (laminazione della vergella)*: sarà possibile produrre un laminato, mediante l'applicazione dei concetti di Industria 4.0, che massimizzi l'efficienza dei processi di lavorazione con le seguenti caratteristiche:

- a. controllare le temperature lungo tutto il processo di produzione della vergella, in modo da ridurre i trattamenti termici a valle (post laminazione) solo a una piccola porzione del prodotto e garantire l'ottenimento di precise caratteristiche meccaniche richieste;
- b. minimizzare i costi di trasformazione della vergella e ciò riguarda sia le caratteristiche meccaniche sia la flessibilità delle dimensioni del rotolo, i consumi energetici e i tempi di cambio profilo;
- c. laminare anche con carica a freddo;
- d. garantire un rigoroso controllo di processo, dal rottame al prodotto finito;
- e. controllo della qualità superficiale del prodotto durante la laminazione, in modo da assicurare l'assenza di difetti.

Alternativamente i laminatoi possono essere alimentati da blumi di magazzino che sono riscaldati dal forno di riscaldamento "Walking beam".

Laminazione – (2015) Delocalizzazione e variazione della portata del forno di riscaldamento Walking Beam (ex blooming)

La Rotoforgia RF1800 mantiene la stessa impostazione produttiva dell'impianto "nuovo blooming" in quanto viene posta in serie ai due laminatoi già esistenti (Blooming BL1000 e REV800) e non viene aumentata la produzione complessiva dell'impianto.

L'attuazione del progetto prevede la dismissione del punto di emissione E8d. Il punto di emissione E47 subirà delle modifiche nel valore della portata (da 59.500 a 80.000 Nm³/h) e nell'altezza del condotto (da 45 a 28 mt), invariata la composizione degli effluenti gassosi.

Non sono poste in evidenza modifiche all'approvvigionamento idrico.

Dismissione dell'attuale impianto di raffreddamento WTP Blooming reversibile, al quale confluiscono Blooming 900 (sostituito da Gabbia 1000) e parte del Blooming reversibile e, conservazione della parte WTP Blooming / Reversibile 2.

Realizzazione del nuovo WTP (W9) con riduzione dello scarico del 50% delle acque di raffreddamento (spurgo): portata da 60 a 30 mc/h della linea G2 che conferisce alla vasca E e quindi allo scarico nella Roggia di Palma. La portata allo scarico è data dalle pompe a servizio della vasca E.

L'approvvigionamento di energia indicativamente sarà quello evidenziato nella tabella seguente:

Energia	Unità di misura	
Energia termica – metano	Nm ³ / anno	30.000.000
Energia elettrica	kWh / anno	50.000
Gasolio	Lt	2.000

Il progetto autorizzato con Decreto n. 328 del 16 febbraio 2012, consiste nella realizzazione delle modifiche riguardanti la realizzazione della linea di laminazione nella sua nuova configurazione che vede riuniti, in un unico organismo edilizio, la linea di laminazione denominata "nuovo blooming" e il capannone da adibirsi a deposito prodotto finito.

Con nota [prot. Regione n. 13345 del 6 maggio 2014] (aggiornamento AIA n. 28) sono state comunicate delle modifiche progettuali alla linea di laminazione "nuovo blooming", concernenti la realizzazione della Rotoforgia RF 1800 e Gabbia 1000.

Fasi accessorie alla laminazione

La laminazione presenta delle fasi accessorie consistenti in:

- rifacimento refrattari dei forni a pozzo, "walking beam": consiste nella demolizione e ricostruzione delle pareti interne con materiali refrattari;
- tornitura cilindri di laminazione: consiste nella fase di pressatura dei blumi durante la laminazione; i cilindri subiscono una deformazione dovuta all'azione meccanica e termica delle barre da laminare. I cilindri sono smontati, portati in reparto attrezzeria e torniti per conferirgli nuovamente la forma e le dimensioni originarie;
- spurgo canaloni scaglia: consiste nella raccolta della scaglia dai canaloni posti sotto le vie a rulli dei treni di laminazione.

Forgiatura

Nel reparto forgiatura ABS è in grado di produrre una vasta gamma di prodotti forgiati, ottenuti attraverso impianti automatici. Le realizzazioni possono includere acciai al carbonio, acciai da cementazione, acciai da bonifica ed acciai per scorrimento a caldo. Secondo le esigenze del cliente, i prodotti forgiati possono essere forniti grezzi o torniti, ed allo stato naturale o previo trattamento termico.

La forgiatura è un processo di produzione industriale di trasformazione per deformazione plastica di pezzi metallici a sezione varia, solitamente portati ad alta temperatura (superiore alla temperatura di ricristallizzazione) e lavorati quindi con ripetuti colpi di maglio o di pressa per forgiatura, che cambiano permanentemente la forma del pezzo, senza portarlo a rottura.

Lo scopo di tale lavorazione è la produzione di sbozzati e semilavorati massivi, che saranno poi successivamente portati a dimensione finale tramite lavorazioni alle macchine utensili o tramite più precise e successive lavorazioni per deformazione plastica.

La struttura si distingue storicamente in due aree conosciute come Forgia e Nuova Forgia.

Trattamenti termici

Nel reparto trattamenti termici si effettua una finitura dei prodotti che presentano uno strato superficiale ossidato e la necessità di migliorare ulteriormente la struttura e le caratteristiche meccaniche attraverso processi di ricottura, normalizzazione e bonifica.

All'interno del reparto si eseguono i processi di:

- ricottura completa: addolcisce l'acciaio eliminando le tensioni interne e l'incrudimento aumentandone la lavorabilità a freddo e omogeneizzandone la composizione chimica. Distrugge gli effetti dei trattamenti termici meccanici precedenti e porta all'ottenimento di una struttura finale corrispondente alle condizioni di equilibrio del diagramma Fe-C.
- normalizzazione: lo scopo è di ottenere una struttura simile a quella di un acciaio ricotto ma più fine conferendo una maggiore durezza e resistenza a trazione.
- tempra: fa sì che all'acciaio venga conferita una struttura ad elevata durezza e resistenza alla trazione a scapito della duttilità e tenacia del pezzo.

Trattamenti termici – (2016) Linea induzione LUNA

L'impianto per bonifica e l'adiacente impianto in linea per raddrizzature, per barre di diametro minore, che vanno dai 20 ai 120 millimetri e lunghezze dai 4,00 mt ai 12, 00 mt, si inseriscono a monte dell'impianto per raddrizzatura delle barre, con macchina raddrizzatrice a freddo denominata "Kieserling".

Il riscaldamento ad induzione si ottiene immergendo l'elemento da riscaldare in un campo elettromagnetico variabile generato da un induttore percorso da corrente elettrica ad elevata frequenza, da 5 Khz a 400 Khz, in funzione della profondità di riscaldamento che si intende raggiungere. Le molecole del ferro, eccitate da questo campo elettromagnetico indotto si "autoriscaldano" raggiungendo temperature elevate (1000° C) in tempi anche molto brevi, nell'ordine di qualche decimo di secondo.

Il sistema di riscaldamento ad induzione è quindi costituito da due componenti principali:

- un induttore per generare il campo magnetico;
- un convertitore per fornire l'induttore con una corrente elettrica variabile nel tempo e in aggiunta un sistema accessorio di raffreddamento.

Il nuovo impianto comporterà un consumo aggiuntivo pari a 11.970 MWh/anno di energia elettrica, considerando un lavoro pari a 7.200 ore all'anno.

Condizionamento, collaudo e controllo qualità

Il condizionamento è una fase di lavorazione che può avvenire a valle della fase di colata in fossa o continua in acciaieria, della fase di laminazione dal reparto blooming, della fase di forgiatura ed a valle dei trattamenti termici.

I laminati, dopo essere stati raddrizzati ed eventualmente sottoposti a trattamento termico, sono trasferiti nel reparto condizionamento, e dopo il loro raffreddamento ed eventuale raddrizzatura vengono immagazzinati nelle aree predisposte e successivamente prelevati per le operazioni di controllo.

La linea predisposta per il controllo e la riparazione prevede un sistema meccanico di trasferitori vie, rulli e piani di accumulo, per trasferire le barre alla stazione di sabbiatura, di controllo agli ultrasuoni, di controllo al metalloscopio, ed eventualmente di molatura o taglio per le parti difettose.

L'impianto di sabbiatura, necessario per ottenere un'adeguata pulizia superficiale dalla calamina ed altre impurità, e quindi per consentire operazioni di collaudo più efficaci, è costituito da un tunnel entro il quale il materiale in transito è investito da potenti getti di graniglia di acciaio, proiettata da turbine ed elevata potenza ed in numero adeguato a ricoprire tutta la superficie delle barre nelle diverse dimensioni.

Il materiale sabbiato procede quindi lungo la via di trasporto a rulli prevedendo un controllo qualità a ultrasuoni, realizzato con dispositivi automatici costituiti da slitte mobili con gruppi di sonde di vario tipo ed inclinazione, per investigare l'intera superficie ed individuare eventuali difetti diversamente orientati.

I difetti che superano la soglia di ammissibilità sono marcati dall'addetto per consentirne l'individuazione e l'asportazione nelle successive stazioni di riparazione.

A valle di questa unità è installata un'unità di controllo magnetoscopico entro la quale le barre, preventivamente irrorate di liquido contenente polveri magnetiche a granulometria controllata, sono magnetizzate con flussi indotti da campi variamente orientati per mettere in evidenza difetti superficiali di diverso orientamento e dimensione. Questo controllo viene effettuato in una camera oscura utilizzando la luce "Wood": le radiazioni ultraviolette della luce nera sono filtrate in modo tale che le particelle magnetiche fluorescenti trattenute sui difetti (discontinuità di superficie), a causa dell'interruzione del campo magnetico, emettono una fluorescenza brillante con una forma e dimensione pari al difetto.

L'operatore posto in cabina segnala con apposita marcatura la presenza di difetti inaccettabili per la successiva asportazione.

Il materiale controllato, se l'esito dei controlli è stato positivo, viene avviato al piano di accumulo per il suo confezionamento e il successivo trasporto a magazzino; in caso di esito negativo viene dirottato alla stazione di molatura costituita da una molatrice automatica comandata da un operatore posto all'interno di una cabina insonorizzata e condizionata.

Se vengono evidenziate difettosità profonde, fuori tolleranza, si procede al taglio delle parti mediante seghetto dotato di un bancale di carico e scarico dotato di via a rulli comandata automaticamente da un addetto.

Il materiale riparato viene depositato nell'area prodotti finiti per il suo confezionamento e raggiungere quindi il resto della colata finita a magazzino.

Infine, si procede al carico dei camion per la spedizione dei prodotti finiti. Tutto il materiale viene movimentato con l'ausilio di carroporti dotati di magnete o di attrezzatura di sollevamento.

ENERGIA

L'Azienda in data 23 luglio 2015 ha ottenuto la certificazione dei propri sistemi di gestione dell'energia conformemente ai requisiti UNI EN ISO 50001:2011 (certificato IGQ E2P01 – scadenza 31 giugno 2021) per le seguenti attività:

- Fabbricazione di acciai speciali e inossidabili, lingotti e blumi, barre laminate a caldo e barre forgiate ottenuti mediante processi di fusione, affinazione, degasaggio, colaggio, deformazione a caldo, laminazioni a freddo e trattamenti termici.

Nell'ambito del SGE [sistema di gestione dell'energia] esiste una procedura che descrive la gestione dei progetti di efficienza energetica e l'eventuale iter per l'ottenimento dei TEE [titoli di efficienza energetica] e la conseguente rendicontazione necessaria.

L'installazione rientra nell'elenco delle imprese a forte consumo di energia elettrica (2020) (rif. disposizioni d.lgs. 4 luglio 2014, n. 102).

L'installazione rientra nell'elenco delle imprese a forte consumo di gas naturale. (rif. disposizioni decreto ministeriale 2 marzo 2018).

CONSUMO DI ENERGIA

Le fonti energetiche utilizzate presso l'installazione sono:

- energia elettrica (fusoria e motrice) acquistata dall'esterno ad alto voltaggio e poi trasformata nella cabina di trasformazione e smistata;
- energia termica rappresentata dal gas metano.

I consumi energetici da fonte primaria dichiarati dall'Energy Manager aziendale sono riferiti all'anno 2017 e sono pari a 233.104 TEP (tonnellata equivalente di petrolio).

Anno di riferimento 2017							
Impianto / fase di utilizzo	Energia termica consumata		Energia elettrica consumata		Prodotto finito/anno	Consumo termico per unità di prodotto	Consumo elettrico per unità di prodotto
	mc/h/anno gas naturale consumato	Metodo	MWh/anno	Metodo		kWh / ton.	kWh / ton.
Upstream process (fusione e colate)	133.842		803.297		1.260.607	132	637
Downstream process (laminazione e trattamenti)	631.206		113.904		884.784	713	129

In data 6 febbraio 2019 il Gestore ha trasmesso comunicazione di modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale riguardante l'ampliamento dell'impianto produttivo per la diversificazione del prodotto laminato consistente nella realizzazione di un nuovo laminatoio denominato WIRE 4.0; di seguito i dati di previsione di massima di consumo energetico:

Impianto / fase di utilizzo	Energia termica consumata		Energia elettrica consumata		Prodotto finito/anno	Consumo termico per unità di prodotto	Consumo elettrico per unità di prodotto
	mc/h gas naturale consumato	Metodo	kW/anno	Metodo		kWh / ton.	kWh / ton.
Downstream process (laminazione e trattamenti)	6.020		43.350				

La realizzazione del laminatoio WIRE 4.0 non prevede l'installazione di impianti di produzione di energia. In linea generale pertanto, l'esercizio del nuovo laminatoio determina un aumento del consumo di energia termica (valutato come consumo di gas naturale) pari a circa il +0,79% ed un aumento del consumo di energia elettrica pari a circa il +4,73%.

PRODUZIONE DI ENERGIA

Presso l'installazione è presente un impianto di recupero di energia termica (2012), convertendo il calore in energia elettrica (potenza complessiva 1 MWe). Il sistema si avvale di uno scambiatore di calore collocato presso un impianto di trattamento dei fumi, dove gli stessi entrano in contatto con un fascio tubiero all'interno del quale scorre acqua ad alta pressione. Quest'acqua viene poi accumulata in un serbatoio, che a sua volta la invia ad un circuito dosandola, in modo costante. L'acqua che scorre nel circuito entra poi in un altro scambiatore dove cede parte del suo calore ad un fluido organico che evapora. Questo vapore organico entra in una turbina che è collegata a sua volta con un generatore, che quindi produce energia elettrica.

Anno di riferimento 2017								
Impianto / fase di provenienza	Funzionamento ore / anno	Combustibile utilizzato	Energia termica			Energia elettrica		
			Potenza termica di combustione (kW)	Energia prodotta (MWh)	Quota di energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota di energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
--	2756	Recupero calore	--	--	--	1.000	904	--

EMISSIONI ATMOSFERA

EMISSIONI CONVOGLIATE

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E2a	Forno a campana mobile <i>spostamento su due postazioni</i>	13.000	19	non presente
E2b				
E3a	Forno a campana mobile <i>spostamento su due postazioni</i>	12.000	19	non presente
E3b				
E4	Molatrice Brazzoli	26.000	11	Filtro a maniche F1
E5	Sabbiatrice Banfi	20.000	11	Filtro a maniche F2
E6	Troncatrice caldo freddo	40.000	19	Filtro a maniche F3
E7	Forno Walking Beam	80.000	22	non presente
E8a	Forno a pozzo	15.000	17	non presente
E8b	Forno a pozzo	15.000	17	non presente
E8c	Forno a pozzo	15.000	17	non presente
E8e	Forno a pozzo	15.000	17	non presente
E8f	Forno a pozzo	15.000	17	non presente
E9	Ossitaglio colata continua	90.000	15	Filtro a maniche F4
E11	Ferroleghie EAF - LF	165.000	13	Filtro a maniche F5
	[S6] Silos EAF [Stoccaggio calce e ferroleghie]	Occasionale durante tutto il caricamento		Convogliato nel sistema di abbattimento del punto di emissione E11
	[S7] Silos LF1 [Stoccaggio calce e ferroleghie]	Occasionale durante tutto il caricamento		Convogliato nel sistema di abbattimento del punto di emissione E11

Sigla punto di emissione		Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
FUMI 1	E14	Fumi secondari forno EAF Pompe meccaniche VD2 Cannelli CC2	300.000	30	Filtro a maniche F6
		[S3] Silos LF2 [Stoccaggio calce e ferroleghie]	Occasionale durante tutto il caricamento		Convogliato nel sistema di abbattimento del punto di emissione E14
		[S4] Silos DANARC (ex AOD) [Stoccaggio calce e ferroleghie]	Occasionale durante tutto il caricamento		Convogliato nel sistema di abbattimento del punto di emissione E14
		[S5] Silos DANARC [Stoccaggio calce e ferroleghie]	Occasionale durante tutto il caricamento		Convogliato nel sistema di abbattimento del punto di emissione E14
FUMI 2	E14a	Fumi primari forno EAF Fumi secondari forno EAF, LF1, LF2	1.000.000	24	Filtro a maniche F8
	E14b	Pompe meccaniche VD1, VD2 Cannelli CC2	1.000.000		
FUMI 3	E15	Fumi primari forno DANARC Fumi secondari forno DANARC	802.000	30	Filtro a maniche F7
E17	Forno di riscaldamento LUNA	60.000	26	non presente	
E19a	Forno ONA CHAMBER <i>Funzionamento contemporaneo dei due camini</i>	110.000	10	non presente	
E19b					
E21	Taglio a disco abrasivo Laminatoio LUNA	100.000	11	Filtro a maniche F9	
E22	Sabbiatrice LUNA	30.000	11	Filtro a maniche F10	
E24a	Forno di tempra <i>Trattamenti termici</i>	7.500	11	non presente	
E24b		7.500	11	non presente	
E25	Forno di rinvenimento	6.000	11	non presente	
E26a	Forno riscaldamento forggiatura	15.000	20	non presente	
E26b		15.000	20	non presente	
E27	Forno a campana GADDA	12.000	6	non presente	
E30	Ferroleghie esterne	35.000	12	Filtro a maniche F11	
	[S9] Silos [Stoccaggio calce e ferroleghie]	Occasionale durante tutto il caricamento	--	Convogliato nel sistema di abbattimento del punto di emissione E30	
E31	Forno a pozzo	15.000	15	non presente	
E32	Cannelli da taglio blooming Linea Marte - troncatrice rotante	40.000	11	Filtro a maniche F12	
E33	Forni a carro di riscaldamento	16.000	11	non presente	

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento	
E34		15.000	11	non presente	
E35a	Fossa di equalizzazione	6.500	5	non presente	
E35b		6.500	5	non presente	
E36a	Forno di cottura a campana	22.000	18	non presente	
E36b					
E37a	Forno a tunnel tempra	30.000	17	non presente	
E37b	Forno a tunnel rinvenimento	30.000	17	non presente	
E38a	Camera di raffreddamento MCC3	50.000	17	non presente	
E38b		50.000	17	non presente	
E39	Ossitaglio MCC3	147.000	15	Filtro a maniche F13	
E47	Forno riscaldamento Walking Beam Rotoforgia 1800 – Gabbia 1000	80.000	15	non presente	
E56	Essiccazione e preriscaldamento rivestimento refrattario di siviere	15.000	16	Post combustore F14	
E58	Forni a campana pentapile per cottura rotoli vergella e bordioni	5.000	10	non presente	
E65	Sabbiatrice	70.000	19	Filtro a maniche F15	
E66	Taglio per grossi spessori automatico	150.000	8	Filtro a cartucce F16	
E68	Impianto mobile di taglio con fiamma	42.000	6	Filtro a maniche F17	
E71	Forno a campana 1 di cottura	10.000	18	non presente	
E77	Sabbiatrice – Granigliatrice Linea LUNA	7.000	19	Filtro a cartucce F18	
WIRE 4.0	E78	Forno riscaldamento Walking Beam	55.000	8	non presente
	E79	Forni di cottura vergella	30.000	19	non presente

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
S1 [emissione]	[S1] Silos FUMI 3 [Stoccaggio polveri da abbattimento fumi CER 10 02 07*]	Occasionale durante tutto il caricamento	--	Depolveratore Silos dotato di valvola di emergenza
S2 [emissione]	[S2] Silos DANARC [Stoccaggio calce e carbone]	Occasionale durante tutto il caricamento	--	Depolveratore Silos dotato di valvola di emergenza
S8 [emissione]	[S8] Silos EAF [Stoccaggio calce e ferroleghie]	Occasionale durante tutto il caricamento	--	Depolveratore Silos dotato di valvola di emergenza
S10 [emissione]	[S8] Silos EAF esterno [Stoccaggio calce e ferroleghie]	Occasionale durante tutto il caricamento	--	Depolveratore Silos dotato di valvola di emergenza
S12 [emissione]	[S12] Silos FUMI 1 e FUMI 2 [Stoccaggio polveri da abbattimento fumi CER 10 02 07*]	Occasionale durante tutto il caricamento	--	Depolveratore Silos dotato di valvola di emergenza
S13 [emissione]	[S13] Silos magazzino polveri [Stoccaggio polveri da abbattimento fumi CER 10 02 07*]	Occasionale durante tutto il caricamento	--	Depolveratore Silos dotato di valvola di emergenza
S15 [emissione]	[S15] Silos carboni attivi FUMI 3 [Stoccaggio carboni attivi]	Occasionale durante tutto il caricamento	--	Depolveratore Silos dotato di valvola di emergenza
S16 [emissione]	[S16] Silos carboni attivi FUMI 1 e FUMI 2 [Stoccaggio carboni attivi]	Occasionale durante tutto il caricamento	--	Depolveratore Silos dotato di valvola di emergenza

Punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione, ma non ancora realizzati:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E57	Rif. progetto n. 2 Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni	2.500	17	Non presente
E59a	Rif. progetto n. 3 Forno di ricottura vergelle e bordioni	2.500	17	Non presente
E59b	Rif. progetto n. 3 Forno di ricottura vergelle e bordioni	2.500	17	Non presente
E60	Rif. progetto n. 3 Linea TEMPER del forno di bonifica in linea a gas	10.450	22	Non presente
E61	Rif. progetto n. 3 Linea QUENCH del forno di bonifica in linea a gas	6.750	22	Non presente
E62	Rif. progetto n. 3 Forno di ricottura a campana	5.500	22	Non presente
E63	Rif. progetto n. 3 Forno di ricottura a campana	5.500	22	Non presente
E64	Rif. progetto n. 3 Sabbiatrice	40.000	18	Filtro a calze
E73	Rif. progetto n. 4 Forno a campana KN	10.000	24	Non presente
E74	Rif. progetto n. 4 Forno a campana KN	10.000	24	Non presente
E75	Rif. progetto n. 4 Sabbiatrice	20.000	24	Filtro a manica
E76	Rif. progetto n. 4 Molatrice automatica	20.000	24	Filtro a manica

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti a **medi impianti di combustione** di cui all'articolo 268, comma 1, lettera gg-bis), soggetti ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Potenza termica nominale massima al focolare (kWt)	Combustibile	Sistema di abbattimento
GE4	Gruppo elettrogeno MCC3 Vecchio Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)	2.232	gasolio	Non presente
GE5	Gruppo elettrogeno BLOOMING Diesel tank Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)	1.420	gasolio	Non presente
GE10	Gruppo elettrogeno CC1 Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)	1.789	gasolio	Non presente
GE11	Gruppo elettrogeno WTP ROTOFORGIA Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)	1.000	gasolio	Non presente
GE14	Gruppo elettrogeno ROTOFORGIA Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)	1.102	gasolio	Non presente

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti ad impianti in cui i gas della combustione sono utilizzati per il riscaldamento diretto, l'essiccazione o qualsiasi altro trattamento degli oggetti o dei materiali e pertanto **non sono individuati quali medi impianti di combustione** (ex articolo 273-bis, comma 10, lettera a) del TUA):

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Potenza termica nominale massima al focolare (kWt)	Combustibile	Sistema di abbattimento
E2a E2b	Forno a campana mobile di ricottura Gadda K1-K2	4.900	metano	Non presente
E3a E3b	Forno a campana mobile di ricottura Gadda/Crefin K5-K6	5.100	metano	Non presente
E7	Forno Walking Beam vecchio	36.080	metano	Non presente
E8a	Forno a pozzo 1	5.815	metano	Non presente
E8b	Forno a pozzo 2	5.815	metano	Non presente
E8c	Forno a pozzo 3	5.815	metano	Non presente
E8e	Forno a pozzo 5	5.815	metano	Non presente
E8f	Forno a pozzo 6	5.815	metano	Non presente
E14	Fumi secondari EAF - VD2 - cannelli CC2	14.000	metano (eventuali bruciatori)	Filtro a maniche
E14a	Fumi primari EAF – Fumi secondari EAF - LF1, LF2, VD1, VD2 - cannelli CC2	14.000	metano (eventuali bruciatori)	Filtro a maniche
E14b	Fumi primari EAF – Fumi secondari EAF - LF1, LF2, VD1, VD2 - cannelli CC2	14.000	metano (eventuali bruciatori)	Filtro a maniche
E15	Fumi primari e secondari FORNO Danarc	28.000	metano (eventuali bruciatori)	Filtro a maniche
E17	Forno Walking Beam Luna	58.000	metano	Non presente
E19a E19b	Forno ONA CHAMBER	22.500	metano	Non presente
E24a	Forno di tempra Sottri KT1	3.500	metano	Non presente
E24b	Forno di tempra Sottri KT2	3.500	metano	Non presente
E25	Forno di rinvenimento Sottri KR	4.100	metano	Non presente
E26a	Forno di forgia 2	7.000	metano	Non presente
E26b	Forno di forgia 1	5.000	metano	Non presente
E27	Forno di ricottura Gadda esterno	4.200	metano	Non presente
E31	Forno a pozzo	5.815	metano	Non presente

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Potenza termica nominale massima al focolare (kWt)	Combustibile	Sistema di abbattimento
E33	Forno di forgia 4 a carro	3.500	metano	Non presente
E34	Forno di forgia 3 a carro	3.500	metano	Non presente
E35a	Fossa di equalizzazione	1.200	metano	Non presente
E35b	Fossa di equalizzazione	1.200	metano	Non presente
E36a E36b	Forno di ricottura a campana Mobile Gadda K3-K4	5.100	metano	Non presente
E37a	Forno di tempratura a tunnel Elti	5.400	metano	Non presente
E37b	Forno di rinvenimento a tunnel Elti	9.000	metano	Non presente
E39	Ossitaglio MCC3	1.200	metano	Filtro a maniche
E47	Forno Walking Beam RF	71.640	metano	Non presente
E56	Forno essiccazione siviere (sarcofago)	5.000	metano	Post combustore
E58	Forno ricottura vergelle Ferrè	1.700	metano	Non presente
E66	Taglio automatico (area GAP)	4.800	metano	Filtro a cartucce
E71	Forno di trattamento CS4	10.200	metano	Non presente

Non sono presenti nell'ambito dell'installazione punti di emissione in atmosfera afferenti ad **impianti di combustione di potenza inferiore a 1 MW**, soggetti ad autorizzazione (Σ potenza impianti > 1 MWt).

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera afferenti ad **impianti termici civili** soggetti alle disposizioni del Titolo II della Parte Quinta del d.lgs. 152/2006:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
CT1	Centrale termica mensa spogliatoi Due caldaie da 239 kWt cad. Combustibile metano	Ai sensi dell'articolo 286, comma 1 del d.lgs. 152/2006 le emissioni in atmosfera degli impianti termici civili di potenza termica nominale superiore al valore di soglia devono rispettare i pertinenti valori limite previsti dalla parte III dell'Allegato IX alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 e i più restrittivi valori limite previsti dai piani e dai programmi di qualità dell'aria previsti dal d.lgs. 155/2010, ove necessario al conseguimento ed al rispetto dei valori e degli obiettivi di qualità dell'aria.
CT2	Centrale termica palazzina uffici Due caldaie da 239 kWt cad. Combustibile metano	

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti **punti di emissione in atmosfera non soggetti ad autorizzazione**:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
GE1	Gruppo elettrogeno DANARC	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 796 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE2	Generatore LUNA	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 565 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE3	Gruppo elettrogeno forni ELTI	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 565 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
GE7	Gruppo elettrogeno carri passacampata	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 87 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p>
GE8		<p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE9	Gruppo elettrogeno MCC3	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 861 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE11	Gruppo elettrogeno WTP ROTOFORGIA	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 1.000 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE12	Gruppo elettrogeno motorservice per server palazzina	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 18 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
GE13	Gruppo elettrogeno motorservice per server uffici in Qualisteel	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 18 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE15	Gruppo elettrogeno motorservice per server CC2	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 18 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE16	Gruppo elettrogeno motorservice per server control room	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 18 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE17	Gruppo elettrogeno motorservice per server ROTOFORGIA	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 18 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
GE18	Gruppo elettrogeno luci emergenza ROTOFORGIA	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 261 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
MP3 – MP4	Gruppo elettrogeno motopompe per WTP / BLOOMING	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 260 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
MP5	Gruppo elettrogeno motopompa emergenza acqua EAF	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 260 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
MP6 – MP7	Gruppo elettrogeno motopompe CC3 Piano di colata	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 21 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
MP8 – MP9	Gruppo elettrogeno motopompe CC3	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 375 kWt Operatività all'anno: < 500 ore (media mobile su un periodo di tre anni)</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
E80	Silos cemento Impianto mobile di betonaggio	Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera m) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Silos per materiali da costruzione.</i>
E81	Silos cemento Impianto mobile di betonaggio	Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera m) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Silos per materiali da costruzione.</i>
S1 [valvola sicurezza]	[S1] Silos FUMI 3 [Stoccaggio polveri da abbattimento fumi CER 10 02 07*]	Non soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera, in quanto emissione proveniente da valvole di sicurezza, dischi di rottura e altri dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza, ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del TUA.
S2 [valvola sicurezza]	[S2] Silos DANARC [Stoccaggio calce e carbone]	Non soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera, in quanto emissione proveniente da valvole di sicurezza, dischi di rottura e altri dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza, ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del TUA.
S8 [valvola sicurezza]	[S8] Silos EAF [Stoccaggio calce e ferroleghie]	Non soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera, in quanto emissione proveniente da valvole di sicurezza, dischi di rottura e altri dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza, ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del TUA.
S10 [valvola sicurezza]	[S8] Silos EAF esterno [Stoccaggio calce e ferroleghie]	Non soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera, in quanto emissione proveniente da valvole di sicurezza, dischi di rottura e altri dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza, ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del TUA.
S11 [emissione]	[S15] Silos fossa [Stoccaggio graniglia dolomitica]	Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera m) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Silos per materiali da costruzione.</i>
S12 [valvola sicurezza]	[S12] Silos FUMI 1 e FUMI 2 [Stoccaggio polveri da abbattimento fumi CER 10 02 07*]	Non soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera, in quanto emissione proveniente da valvole di sicurezza, dischi di rottura e altri dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza, ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del TUA.
S13 [valvola sicurezza]	[S13] Silos magazzino polveri [Stoccaggio polveri da abbattimento fumi CER 10 02 07*]	Non soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera, in quanto emissione proveniente da valvole di sicurezza, dischi di rottura e altri dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza, ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del TUA.
S15 [valvola sicurezza]	[S15] Silos carboni attivi FUMI 3 [Stoccaggio carboni attivi]	Non soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera, in quanto emissione proveniente da valvole di sicurezza, dischi di rottura e altri dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza, ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del TUA.
S16 [valvola sicurezza]	[S16] Silos carboni attivi FUMI 1 e FUMI 2 [Stoccaggio carboni attivi]	Non soggetta ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera, in quanto emissione proveniente da valvole di sicurezza, dischi di rottura e altri dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza, ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del TUA.

EMISSIONI DIFFUSE

Tutti i reparti produttivi di stabilimento risultano dotati di aspirazioni specifiche che convogliano in atmosfera verso l'ambiente esterno, dopo eventuali abbattimenti, le sostanze inquinanti generate dalle sorgenti di processo. L'estrazione d'aria esercita quindi una differenza di pressione che naturalmente crea un flusso con direzione esterno - interno accentuato o meno sulla base di condizioni stagionali differenti. A livello generale questo riduce l'eventuale dispersione di emissioni diffuse dalle sorgenti e in misura proporzionale dai locali stessi verso l'ambiente esterno.

L'Azienda effettua periodicamente indagini ambientali presso i reparti produttivi al fine di valutare la qualità dell'aria all'interno degli ambienti di lavoro.

Si indicano di seguito le possibili fonti di emissioni diffuse:

Provenienza	Descrizione
Attività di selezione del materiale; Bertaggio (nella fase specifica dello svuotamento delle paniere)	Possibile sollevamento di polveri presenti sui materiali da selezionare. Le materie prime utilizzate da ABS consistono sostanzialmente in rottame, che per sua natura non è polverulento. Le emissioni diffuse come dell'area bertaggio saranno gestite attraverso il sistema a nebulizzazione d'acqua mediante cannoni (Dust Buster System)
Attività di manipolazione e movimentazione delle polveri prodotte dai sistemi di abbattimento fumi dello stabilimento IPPC	Attività di rimozione delle polveri degli impianti di filtraggio delle emissioni, che attualmente sono in parte insilate in cisterne ed in parte caricate su camion con pala.
Transito degli automezzi sui piazzali	Possibile sollevamento di polveri determinate dal transito dei veicoli all'interno dello stabilimento. I piazzali esterni pavimentati sono puliti con spazzatrice secondo apposita procedura
Demolizione dei refrattari delle siviere e dei forni	Polveri di refrattario che vengono abbattute con un sistema a nebulizzazione d'acqua mediante cannoni (Dust Buster System)
Campata 3/4 (Forni e Colate)	Coperchio VD1 Modifica aspirazione con aumento di portata Modifica cappa forno con ampliamento
Area deposito rottame e materie prime presso Qualisteel	Tutti i materiali stoccati all'esterno nel piazzale Qualisteel sono allo stato solido non polverulento e quindi tali da non produrre significative emissioni polverose. Inoltre l'area è decentrata rispetto alle abitazioni limitrofe allo Stabilimento.
Demolizione siviere	Non sono indicate BAT relative alla demolizione delle siviere. E' installato di un sistema a nebulizzazione d'acqua mediante cannoni (Dust Buster System).
Aggiunta ferroleghie presso postazioni degassaggio VD1 e VD2	Prima della fase di colatura nella lingottiera di ghisa, è necessario effettuare il degassaggio alla postazione VD (Vacuum Degassing). Nella seconda postazione di degassaggio statico sottovuoto (VD2) è installato un coperchio per l'iniezione del filo animato. Aut. Decreto n. 247 del 13 febbraio 2013 – agg. 14
Operazioni di bonifica di tondi/blumi mediante spruzzo di acqua (c/o M65)	Emissione diffusa in ambienti di lavoro di vapore acqueo, prodotto dal contatto con i tondi/blumi, in passaggio continuo e riscaldati ad induzione, dell'acqua spruzzata per la tempra nel modulo centrale di trattamento del forno. Piano di monitoraggio inquinanti in ambiente di lavoro.

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti impianti riconducibili a **medi impianti di combustione** di cui all'articolo 268, comma 1, lettera gg-bis), **soggetti ad autorizzazione**, per i quali la captazione o il convogliamento dei gas di combustione non è tecnicamente realizzabile, in quanto la presenza di eventuali cappe o condotti dà luogo ad interferenza con gru carroponete ovvero con i sistemi di movimentazione delle paniere e/o siviere.

ID	Linea/Area/Macchina	Nome	Tipo combustibile	Potenza termica nominale (kWt)
1	ACC / COL / MCC1	Riscaldamento paniera MCC1 quota zero	metano	2.200
2	ACC / COL / MCC1	Riscaldamento paniera MCC1	metano	2.200
3	ACC / COL / MCC1	Riscaldamento paniera MCC1	metano	2.200
4	ACC / COL / MCC1	Essiccatore paniera MCC1 n.1	metano	1.050
5	ACC / COL / MCC1	Essiccatore paniera MCC1 n.2	metano	1.050
6	ACC / COL / MCC2	Riscaldamento paniera MCC2 quota zero	metano	2.400
7	ACC / COL / MCC2	Riscaldamento paniera MCC2 n.1	metano	2.200
8	ACC / COL / MCC2	Riscaldamento paniera MCC2 n.2	metano	2.200
9	ACC / COL / MCC2	Essiccatore paniera MCC2 n.1	metano	1.050
10	ACC / COL / MCC2	Essiccatore paniera MCC2 n.2	metano	1.050
11	ACC / COL / MCC2	Essiccatore paniera MCC2 Portatile	metano	1.160
12	ACC / COL / MCC3	Riscaldamento paniera MCC3 n.1	metano	1.500
13	ACC / COL / MCC3	Riscaldamento paniera MCC3 n.2	metano	1.500
14	ACC / COL / MCC3	Riscaldamento paniera MCC3 n.3	metano	1.500
15	ACC / COL / MCC3	Essiccatore paniera MCC3 n.1	metano	1.360
16	ACC / COL / MCC3	Essiccatore paniera MCC3 n.2	metano	1.360
17	ACC / FUS / EAF	Riscaldamento siviera n°1	metano	1.950
18	ACC / FUS / EAF	Riscaldamento siviera n°2	metano	1.950
19	ACC / FUS / EAF	Riscaldamento siviera n°3	metano	1.950
20	ACC / FUS / DAN	Riscaldamento siviera n°6	metano	1.950
21	ACC / FUS / DAN	Riscaldamento siviera n°7	metano	1.750
22	ACC / FUS / DAN	Riscaldamento siviera n°8	metano	3.000
23	ACC / FUS / DAN	Riscaldamento siviera n°9	metano	3.000

24	ACC / FUS / DAN	Riscaldamento siviera n°10	metano	3.000
----	-----------------	----------------------------	--------	-------

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti impianti riconducibili ad **impianti di combustione** di cui all'articolo 268, comma 1, lettera ff), non soggetti ad autorizzazione (potenza complessiva installata per questa tipologia d'impianti: 0,450 MWt), per i quali la captazione o il convogliamento dei gas di combustione non è tecnicamente realizzabile, in quanto la presenza di eventuali cappe o condotti dà luogo ad interferenza con le attrezzature di sollevamento necessarie alla movimentazione dei tuffanti.

ID	Linea/Area/Macchina	Nome	Tipo combustibile	Potenza termica nominale (kWt)
25	ACC / COL / MCC1	Riscaldamento tuffanti MCC1	metano	150
26	ACC / COL / MCC2	Riscaldamento tuffanti MCC2	metano	150
27	ACC / COL / MCC3	Riscaldamento tuffanti MCC3	metano	150

Nell'installazione sono presenti linee di trattamento dei fanghi a servizio che operano nell'ambito di impianti di trattamento delle acque reflue di tipo chimico / fisico sotto la soglia di 10 mc/h cui al punto p-bis dell'Allegato IV (impianti e attività in deroga), Parte I del TUA non sono sottoposte pertanto, ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera.

GESTIONE RISORSA IDRICA

APPROVVIGIONAMENTO

L'approvvigionamento idrico è assicurato:

- per gli usi civili (refettorio, servizi igienici, spogliatoi, ecc...) dall'acquedotto consortile ZIU;
- per gli usi industriali da n. 1 pozzo (prelievo da falda freatica tramite pompa). Qualora il pozzo non riesca a soddisfare la richiesta d'acqua del Gestore viene utilizzata la rete dell'acquedotto ZIU mediante linea di alimentazione dedicata. Il pozzo è dotato di apposito misuratore di portata.

Con decreto n. 3530/AMB del 1° ottobre 2018 al Gestore è stato concesso il diritto di derivare acqua per usi industriali dal pozzo denominato "B" subordinatamente agli obblighi e alle condizioni ivi stabilite, fino al 1° ottobre 2048 (30 anni).

L'acqua prelevata dal pozzo / condotta ZIU in funzione dell'utilizzo può subire trattamenti diversi. Essa infatti può essere:

- riutilizzata senza subire alcun trattamento per reintegrare direttamente i circuiti della nuova forgia, EAF, LUNA, WIRE 4.0 e secondari colate;
- sottoposta a trattamento in un demineralizzatore per poi affluire alle caldaie e ai circuiti chiusi degli stirrer e anodi forni;
- addolcita per poi affluire al circuito primario terziario colata 1 e al Blooming che è dotato di addolcitore dedicato;
- sottoposta a osmosi per reintegrare il circuito Danarc o la MCC3.

RAFFREDDAMENTO

Date le elevate temperature di esercizio negli impianti di produzione e lavorazione dell'acciaio vi è la reale e concreta necessità di raffreddare gli impianti o i sistemi accessori. La maggior parte dei sistemi di raffreddamento in ABS è costituito da impianti di raffreddamento ad acqua che vengono chiamati WTP [water treatment plant]. Per tutti gli impianti ABS vi sono, tranne che per i circuiti di raffreddamento chiusi, due tipi di acque: acqua diretta (che raffredda direttamente il prodotto/semilavorato) ed acqua indiretta (che raffredda le parti di macchina). Entrambe le tipologie di acqua sono trattate e possiedono un sistema di *blow down*.

Di seguito si riporta un schema generale di massima relativa ai WTP dell'installazione:

Sigla	Impianto	Area asservita	Periodo di realizzazione
W1	WTP1	1. circuito colaminatoio "Luna" (linea A) 2. circuito blooming reversibile (linea B) 3. circuito indiretti nuova acciaieria (wtp2 (vasca wtk01) – danarc, LF2, VD2. (linea C) 4. circuiti (linea D):	Antecedente 2000
W2	WTP2	- indiretti vecchia acciaieria (eaf, lf1, vd1); - diretti vacuum degaser (vasche v7 e v8) - indiretti circuito terziario mcc "luna" - colata continua mcc1 - indiretti circuito primario (vasca v3) - diretti circuito secondario (vasca v5) - indiretti circuito terziario	
W3	WTP3	--	Impianto demolito contestualmente alla realizzazione della Rotoforgia (2016)
W4	WTP LUNA	Reparto Luna e parte linea MCC2 (Linea A)	2000
W4.1	WTP LUNA INDUZIONE	Sezione dedicata al forno ad induzione (Linea A)	2016
W5	WTP MCC3	MCC3 e linee ad esse accessorie (Linea H)	2008
W6	WTP NUOVA FORGIA	Reparto nuova forgia e trattamenti termici (Linea G)	2008
W7	WTP Blooming Reversibile 2	Blooming/Reversibile, circuito diretti, Centro servizi trattamenti termici CS4 circuito indiretto (linea G1)	2013
W8	Fonte approvvigionamento idrico	Fonte approvvigionamento idrico per i WTP c/o pozzo di emungimento	2014
W9	Rotoforgia 1800 – Gabbia 1000 (ex WTP Blooming Reversibile)	Rotoforgia RF 1800, Blooming 1000 e Reversibile 800 (Linea G2) - sistema CW (raffreddamenti indiretti aperti); - sistema KW (Raffreddamenti diretti aperti); - sistema EW (Emergenza)	Antecedente 2000 Modifiche 2016
W10	WTP WIRE 4.0	Nuovo laminatoio denominato WIRE 4.0 (Linea I)	Impianto da realizzare modifica sostanziale AIA (2020)
	WTP LUNA 2	Spurgo del circuito area finitura "Luna" (Linea L) (Decreto n. 1453 del 21 giugno 2013–agg. AIA 15)	Impianto da realizzare progetto n. 3

SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

Inquadramento generale degli scarichi delle acque reflue dell'installazione

Nella tabella seguente viene riportata l'elenco degli scarichi di acque di prima pioggia ed acque reflue nella fognatura consortile nere:

#	n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza
SUD VIA BUTTRIO	1N	X500N	- acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio D Area forgia e trattamenti termici
	2N	X350N	- acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	Bacino di compluvio D Laminatoio acciaieria
	3N	X300N	- acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio D Servizi igienici, spogliatoi, mensa e climatizzazione locali
	4N	Y100N	- acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio A Zona acciaieria nord-ovest e parco rottami Servizi igienici del reparto
	5N	Y400N	- acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio B Area sud-ovest acciaieria Servizi igienici / pretrattamento in fossa Imhoff
NORD VIA BUTTRIO	6N	QSN	- acque meteoriche di prima pioggia	Bacino di laminazione PARCO ROTTAME Area deposito rottame e taglio grossi spessori presso Qualisteel / accumulo in bacino di laminazione e trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri a pacchi lamellari – Emergenza circuito di raffreddamento
	7N	GBN	- S1 acque meteoriche di prima pioggia	Bacino di laminazione GLOBAL BLUE Area deposito e lavorazione materiale ecogavel Divisione GLOBAL BLUE e bertaggio/ accumulo in bacino di laminazione. Il sistema è dotato di trattamento di correzione del pH con acido carbonico
			- S2 acque meteoriche di prima pioggia	Bacino di compluvio GLOBAL BLUE Area impermeabilizzata adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE. il sistema di gestione è dotato di trattamento di sedimentazione e separazione liquidi leggeri.
			- S4 acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio GLOBAL BLUE Servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura

#	n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza
SUD VIA BUTTRIO	8N	X700N	<ul style="list-style-type: none"> - acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche 	<p>Bacino di compluvio E</p> <p>Area nuova forgia: un comparto per le coperture per scarico diretto ed un comparto per il piazzale con successivo trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura</p>
	9N	X900N	<ul style="list-style-type: none"> - S1 acque meteoriche di prima pioggia piazzali 	<p>Bacino di compluvio F</p> <p>area piazzale A26 / accumulo in vasca e trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri</p>
			<ul style="list-style-type: none"> - S2 acque meteoriche di prima pioggia 	<p>Bacino di compluvio F</p> <p>Area Centro Servizi CS3-CS4 / accumulo in vasca e trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri</p>
			<ul style="list-style-type: none"> - acque reflue assimilate alle domestiche 	<p>acque reflue da servizi igienici di reparto immesse direttamente in fognatura</p>
NORD VIA BUTTRIO	10N	STXN	<ul style="list-style-type: none"> - acque meteoriche di prima pioggia piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche 	<p>Bacino di compluvio EX STRIXUS</p> <p>Area logistica / accumulo in vasca e successivo trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura</p>
	11N	WIRE4.0N	<ul style="list-style-type: none"> - acque di esubero o troppopieno provenienti dal sistema di trattamento acque di prima pioggia (XB15) dedicato esclusivamente al riutilizzo delle acque di prima pioggia (e di una frazione della seconda pioggia) delle acque meteoriche di dilavamento piazzali, messo in esercizio in situazioni di emergenza o chiusura impianto - acque reflue assimilate alle domestiche 	<p>Bacino di compluvio area laminatoio WIRE 4.0</p> <ul style="list-style-type: none"> - accumulo in vasca e trattamento in impianto specifico (XB15) e riutilizzo nel ciclo di produzione - acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura

Nella tabella seguente la sintesi dei dati dimensionali delle vasche di prima pioggia:

#	n.	Sigla	Superficie [mq]	Area di provenienza	Volume teorico [mc]	Volume effettivo [mc]	Capacità residua [mc]
SUD VIA BUTTRIO	1N	X500N	30.485	Bacino D	152,42	252,00	99,58
	2N	X350N	30.485	Bacino D	152,42	184,00	31,58
	4N	Y100N	62.000	Bacino A	310,00	351,00	41,00
	5N	Y400N	37.420	Bacino B	187,10	213,50	26,40
NORD VIA BUTTRIO	6N	QSN	18.000	Bacino PARCO ROTTAME Laminazione	90,00	2.250,00	2.160,00
	7N	GBN	10.964	Bacino GLOBAL BLUE	54,82	160,00	105,18
			20.656	Bacino GLOBAL BLUE Laminazione	103,28	1.575,00	1.471,72
SUD VIA BUTTRIO	8N	X700N	32.605	Bacino E	163,02	222,00	59,98
	9N	X900N	47.700	Bacino F	238,50	288,00	49,50
NORD VIA BUTTRIO	10N	STXN	10.000	Bacino ex STRIXUS	50,00	51,00	1,00
	11N	WIRE4.0N	91.255	Bacino laminatoio WIRE 4.0	456,27	700,00	243,73

Tutte le vasche di prima pioggia sono conformate in modo da consentire una sedimentazione preliminare del volume raccolto. Per le vasche Y100, Y400, X350, X500 e GBN-S2 il trattamento di sedimentazione nella vasca di accumulo è unico. Le acque di prima pioggia della vasca GBN-S1 sono sottoposte a neutralizzazione. I rimanenti scarichi delle acque di prima pioggia, dopo la sedimentazione nello specifico bacino di accumulo, sono sottoposte a trattamento di sedimentazione e separazione liquidi leggeri in impianti classe II a norma UNI EN 858.

Nella tabella seguente viene riportata l'elenco degli scarichi di acque meteoriche di dilavamento ed acque di seconda pioggia nella canalizzazione di acque bianche della fognatura separata consortile:

#	n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza
SUD VIA BUTTRIO	1B	X500B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio D Area forgia e trattamenti termici «immissione diretta»
	2B	X300B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio D Laminatoio acciaieria «immissione diretta»
	3B	Y100B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio A Zona acciaieria nord-ovest e parco rottami «immissione diretta»
	4B	Y400B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio B Area sud-ovest acciaieria «immissione diretta»
	5B	Y600B	acque meteoriche di prima e di seconda pioggia destinate a reintegro	Bacino di compluvio C Laminatoio LUNA «disoleatore per la prima pioggia»
NORD VIA BUTTRIO	6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	Bacino di laminazione PARCO ROTTAME By-pass di emergenza della vasca di laminazione o del disoleatore area deposito rottame c/o Qualisteel
	7B	GBB	S3 acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di laminazione GLOBAL BLUE area impermeabilizzata adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi «trattamento di disoleatura in continuo (300 L/sec)»
			S5 acque meteoriche	Bacino di laminazione GLOBAL BLUE by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1
SUD VIA BUTTRIO	8B	X700B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio E Area NUOVA FORGIA «acque delle coperture immesse direttamente, mentre le acque provenienti dalla viabilità attigua al CS3 e CS4, sono immesse previo trattamento di disoleatura in continuo (650 L/sec) by-pass di emergenza delle vasche di prima pioggia e del disoleatore della seconda pioggia Scarico area ex recupero scorie
	9B	X900B	acque meteoriche di seconda pioggia destinate all'infiltrazione nel suolo	Bacino di compluvio F Area Centro Servizi CS3-CS4 e piazzale A26
NORD VIA BUTTRIO	10B	STXB	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio EX STRIXUS Area logistica

Descrizione degli scarichi delle acque di prima pioggia

Gli scarichi delle acque di prima pioggia dell'installazione sono conformi alle norme tecniche del P.R.T.A.

Per i sistemi Y100N, Y400N, X350N, X500N, X700N, X900N, GBN-S2, STXN le vasche di raccolta sono dimensionate in modo da trattenere complessivamente almeno 50 m³ per ettaro di superficie scolante, mentre per i sistemi QSN e GBN-S1 sono state adottate delle vasche di laminazione capaci di raccogliere l'intero invaso meteorico ricadenti sulle superfici scolanti di riferimento in relazione alle diverse attività ivi svolte e alla conseguente opportunità di invasare l'intera portata prima dello scarico.

Le acque di prima pioggia sono scaricate mediante sistemi di rilancio che consentono lo scarico differito a portata controllata in modo da consentire lo svuotamento delle vasche di prima pioggia nei termini previsti dal P.R.T.A. ed in conformità alle limitazioni di portata dovute alla corretta gestione del sistema fognatura/depurazione consortile ricevente. Le acque di prima pioggia dei sistemi Y100N, Y400N, X350N, X500N, sono sottoposte solamente a decantazione in vasca tenendo conto del tempo di ritenzione necessario al processo mentre le acque di prima pioggia dei sistemi X700N, X900N, QSN, GBN-S2, STXN sono sottoposte, dopo la decantazione in vasca, a trattamento di sedimentazione e separazione liquidi leggeri in impianti dedicati classe II a norma UNI EN 858. Le acque del bacino GB-S1 sono sottoposte a trattamento di correzione del pH con acido solforico per ridurre il livello di alcalinità. Tutti gli impianti sono regolati da sistemi di automazione e dotati delle attrezzature precedentemente imposte (paratoie, bypass, misuratori volumetrici, dispositivi di regolazione della portata, pozzetti di controllo ed eventuali campionatori automatici). La gestione dei sistemi e delle attrezzature connesse è in capo al Gestore.

Le acque di prima pioggia del sistema Y600, raccolte in vasca dimensionata in modo da trattenere complessivamente almeno 50 m³ per ettaro di superficie scolante sono destinate completamente al riutilizzo presso l'impianto "LUNA", come era originariamente previsto (per queste acque in futuro potrà essere valutata anche diversa destinazione, quale la fognatura nera).

Le acque di prima pioggia del piazzale del laminatoio WIRE 4.0 sono raccolte in 3 vasche distinte (V1-0, V1-S, V1-E, a volte indicate con le sigle P1-0, P1-S, P1-E) e successivamente inviate all'impianto XB15 ove sono sottoposte a sedimentazione lamellare e filtrazione su sabbia per essere avviate all'utilizzo al sistema di raffreddamento macchinari. Solo in caso di emergenza o fermo impianto tali acque possono essere scaricate nella fognatura consortile nera mediante attivazione di un bypass. Lo scarico in rete fognaria è dotato di pozzetto di controllo e misuratore volumetrico prima dell'immissione nel collettore fognario di via Buttrio.

Descrizione degli scarichi delle acque di seconda pioggia

Le portate eccedenti le prime piogge sono immesse nella fognatura consortile "bianca" o sono avviate all'infiltrazione nel suolo attraverso bacini di laminazione-dispersione (area CS3-CS4, piazzale A26, laminatoio WIRE 4.0).

Descrizione degli scarichi delle acque reflue assimilate alle domestiche

Gli scarichi provenienti da servizi igienici di uffici e reparti sono recapitati in rete fognaria senza alcun trattamento depurativo o previo trattamento di sedimentazione primaria in fossa Imhoff. Le acque reflue della mensa aziendale sono sottoposte a degrassatura in bacino separatore di grassi.

Descrizione delle vasche di prima pioggia degli scarichi X350, X500, X900, Y100, Y400, Y600, STX, QSB, XB-15 [WIRE]

Le vasche sono state progettate in funzione della velocità di sedimentazione. Il tempo di ritenzione considerato è stato di quattro ore a garanzia di una sedimentazione massima.

Il sistema di controllo automatico potrà essere regolato anche manualmente per permettere alla vasca di raccogliere anche eventuali svasi di sostanze inquinanti che a seguito di incidenti si riversassero nei piazzali.

Su ogni vasca è stata installata una paratoia per l'interruzione del flusso idraulico in accesso alla vasca di prima pioggia. È stata altresì installata un'ulteriore paratoia sulla linea di scarico della seconda pioggia. Le paratoie delle vasche di prima pioggia sono azionate dal livello dell'acqua nella vasca (al livello alto la paratoia si chiude, al livello basso si apre) mentre le paratoie dei pozzetti di scarico sono azionate dai sensori di pioggia (quando piove, la paratoia si apre, quando cessa la pioggia, dopo un certo ritardo, la paratoia si chiude).

Le paratoie dei pozzetti di scarico sono collegate a dispositivi elettrici di emergenza, batterie tampone individuali o gruppo generatore diesel centralizzato, che garantiscono l'apertura delle paratoie in caso di mancanza di energia elettrica di rete.

Le vasche di recente realizzazione (Global Blue, vasca scorie, vasca X700, vasca X900) sono altresì dotate di paratoie di by pass che consentono di deviare il flusso dalla rete nera alla rete bianca o di by-passare alcuni manufatti in caso di necessità) dopo consenso dell'organo di controllo.

A servizio del nuovo laminatoio WIRE 4.0 sono state progettate tre distinte vasche di accumulo per le acque di prima pioggia di seguito indicate: VP1-O (volume 190 m³), VP1-E (280 m³) e VP1-S (80 m³).

I by-pass delle vasche di prima pioggia sono di seguito elencati:

Provenienza - caratteristiche	Punto di immissione
by-pass di emergenza della vasca E (da usare in caso di indisponibilità dello scarico in acque superficiali per la deviazione dello scarico in fognatura meteorica previo consenso del Gestore e del Consorzio)	Y400
by-pass di emergenza della vasca di laminazione o del disoleatore area deposito rottame c/o Qualisteel	QSB
by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1 della Divisione GLOBAL BLUE	S5
by-pass di emergenza della vasca per immissione in rete "bianca" previo passaggio nel disoleatore delle acque di prima pioggia dei piazzali	Y600B
by-pass di emergenza acque di prima pioggia delle coperture area "NUOVA FORGIA" per immissione diretta in rete "bianca"	X700B
by-pass di emergenza acque di prima pioggia dei piazzali area "NUOVA FORGIA" per immissione in rete "bianca" previo passaggio nel disoleatore della "seconda pioggia"	
by-pass di emergenza del disoleatore per l'immissione diretta in rete "bianca" delle acque di seconda pioggia dei piazzali area "NUOVA FORGIA"	
by-pass di emergenza del disoleatore per l'immissione in rete "nera" delle acque di prima pioggia delle coperture accumulate in vasca (area "NUOVA FORGIA")	X700N
by-pass di emergenza del disoleatore per l'immissione in rete "nera" delle acque di prima pioggia dei piazzali accumulate in vasca (area "NUOVA FORGIA")	
by-pass di emergenza dello scarico in rete nera dell'acqua di prima pioggia dei piazzali accumulate in vasca WIRE 4.0 (da usare in caso di indisponibilità dello scarico in fognatura) per immissione nel sistema di dispersione previo passaggio nel sistema di trattamento (XB15)	WIRE 4.0

SCARICO FINALE IN CORPO SUPERFICIALE ROGGIA DI PALMA

Lo scarico in Roggia di Palma (condotta F) è costituito da un refluo che si origina dagli spurghi di una serie di circuiti di raffreddamento, per ognuno dei quali è prevista una linea di trattamento finalizzata all'ottimizzazione della qualità dell'acqua nel circuito.

Nella Roggia di Palma scaricano:

- **linea A** – circuito colaminatoio “LUNA”, parte linea MCC2 e sezione dedicata al forno ad induzione - portata massima di spurgo: 13 mc/h [8 mc/h + 5 mc/h];
- **linea B** – DISMESSA (2016)
- **linea C** – circuito indiretti nuova acciaieria WTP2 (vasca WTK01)–Danarc, LF2, VD2–portata massima di spurgo: 30 mc/h;
- **linea D** – portata massima di spurgo: 10 mc/h, circuiti:
 - a) indiretti vecchia acciaieria (EAF, LF1, VD1);
 - b) diretti vacuum degaser (vasche V7 e V8);
 - c) indiretti circuito terziario MCC “LUNA”;
 - d) MCC1:
 - indiretti circuito primario (vasca V3);
 - diretti circuito secondario (vasca V5);
 - indiretti circuito terziario;
- **linea G** – spurgo del circuito nuova forgia e trattamenti termici – portata massimo di spurgo: 30 mc/h;
- **linea G1** – spurgo del circuito nuovo WTP reversibile 2 e CS4 [centro servizi] – portata massima di spurgo: 15 mc/h + [21 mc/h] (Progetto n. 4 – al 2020 in parte non realizzato);
- **linea G2** – spurgo Rotoforgia RF 1800, Gabbia 1000 – portata massima di spurgo: 30 mc/h;
- **linea H** – spurgo del circuito di ricircolo del reparto MCC3 – portata massima di spurgo: 20 mc/h;
- **linea I** – spurgo del circuito di ricircolo WIRE 4.0 – portata di spurgo: 15 mc/h;
- **linea L** – spurgo del circuito area finitura “Luna” (WTP-LUNA2)–portata di spurgo: 30 mc/h (Progetto n. 3 – al 2020 non realizzato);

Tutti i circuiti sopra menzionati confluiscono all'interno di vasca di rilancio, denominata vasca E, finalizzata alla verifica della qualità del refluo, che poi viene scaricato, in modo discontinuo, tramite pompe nella Roggia di Palma.

BACINI DRENANTI AL SUOLO

Le acque meteoriche non contaminate provenienti dalla copertura e dai piazzali attigui al laminatoio WIRE 4.0, nonché, unicamente in circostanze straordinarie, dal dispositivo idraulico delle acque meteoriche dei piazzali A35 ed A36, sono convogliati ai bacini drenanti al suolo.

Le acque meteoriche dei piazzali sono raccolte in una rete dedicata che convoglia le acque reflue in tre vasche di raccolta e sollevamento della frazione di prima pioggia:

Vasca P1-E volume: 280 m³

Vasca P1-O volume: 190 m³

Vasca P1-S volume: 80 m³

I volumi raccolti saranno poi inviati alla vasca di trattamento XB15 per essere processate e integralmente riutilizzate per l'approvvigionamento idraulico del circuito del WTP WIRE 4.0. Un sistema di campionamento permette il monitoraggio della qualità delle acque, in caso di necessità/emergenza (es. sospensione dell'attività del laminatoio WIRE 4.0 o manutenzione dell'impianto di trattamento) la portata può essere inviata nella rete nera consorziale. Il sistema di scarico è dotato di un by-pass manuale (normalmente chiuso) che permette l'invio dei volumi trattati ai bacini drenanti. A monte del by-pass è previsto un campionamento della qualità delle acque.

Inquadramento generale dei bacini drenanti

Nella tabella seguente viene riportata l'elenco dei bacini drenanti al suolo:

	bacino drenante	Sigla	Dati dimensionali	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
NORD VIA BUTTRIO	D-O	WIRE 4.0	Sup.: 79.150 mq Volume: 4.000 mc	acque meteoriche di seconda pioggia non contaminate	bacino di compluvio laminatoio WIRE 4.0 216.905 mq copertura + piazzali del laminatoio, piazzale A35 e piazzale A36
	D-E		Sup.: 79.100 mq Volume: 7.500 mc	acque meteoriche delle coperture del laminatoio WIRE 4.0 non contaminate	
	D-S		Sup.: 58.655 mq Volume: 2.500 mc	dispositivo idraulico per le acque meteoriche dei piazzali A35 e A36, non contaminate	
SUD VIA BUTTRIO	D-S	CS3-CS4	Sup.: 27.125 mq Sup.: 47.700 mq Volume: 3.000 mc	Dispositivo idraulico (vasca di dispersione tipo Rigofill) per le acque meteoriche di seconda pioggia della copertura non contaminate del Centro servizi CS3-CS4 e per le acque meteoriche di seconda pioggia del piazzale A26 non contaminate	bacino di compluvio F 74.825 mq area copertura Centro Servizi CS3-CS4 + area piazzale A26

EMISSIONI SONORE

I Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine ed Udine hanno approvato il proprio Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) rispettivamente con deliberazione consigliere n. 42 del 26 novembre 2015, n. 53 del 27 novembre 2015 e n. 73 del 27 luglio 2016.

Per l'individuazione dei punti di misura di pressione acustica, relativi al laminatoio WIRE 4.0, si fa riferimento alla Planimetria denominata «ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU – Nuovo laminatoio WIRE 4.0 – Mappa dei punti di misura», del 14 maggio 2018, rif. ES.18.REL.01.rev.00/18P000471, acquisita agli atti con prot. n. 6353-A e 6362-A in data 7 febbraio 2019.

Nella seguente tabella viene indicato, per ciascun punto di misura sonora riferita all'installazione IPPC, la classe acustica assegnata dalla zonizzazione comunale ed i limiti normativi corrispondenti.

Punto di misura	Descrizione recettore	Classe acustica	Comune	Limiti assoluti di immissione [dB(A)]		Limiti di emissione [dB(A)]		Applicazione del criterio differenziale	
				Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo		
--	Area installazione IPPC	VI	Pozzuolo del Friuli Pavia di Udine	70	70	65	65	NO	
P1	Abitazione rurale	V	Pavia di Udine	70	60	65	55	SI	
P2	Abitazione (edificio isolato)	V	Pavia di Udine	70	60	65	55	SI	
P3	Abitazione (frazione Lumignacco)	V	Pavia di Udine	70	60	65	55	SI	
PARA	P4	Edificio disabitato (frazione Lumignacco)	IV	Pavia di Udine	65	55	60	50	SI
PARA	P5	Abitazione c/o alcuni edifici isolati	III	Pozzuolo del Friuli	60	50	55	45	SI
P6	Abitazione (area mista artigianale con annessa residenza)	V	Pozzuolo del Friuli	70	60	65	55	SI	
P7	Abitazione (edificio rurale interno all'area industriale)	VI	Pozzuolo del Friuli	70	70	65	65	NO	
PARA	P8	Abitazione (frazione Lumignacco)	III	Pavia di Udine	60	50	55	45	SI
P9	Abitazione (frazione Lumignacco)	IV	Pavia di Udine	65	55	60	50	SI	
B1	Area industriale	VI	Pozzuolo del Friuli	70	70	65	65	NO	
B2	Area industriale	VI	Pozzuolo del Friuli	70	70	65	65	NO	
B3	Area industriale	VI	Pozzuolo del Friuli	70	70	65	65	NO	
B4	Area industriale	VI	Pozzuolo del Friuli	70	70	65	65	NO	
WIRE 4.0	E1	Lungo via Buttrio, retro stazione di servizio	VI	Pozzuolo del Friuli	70	70	65	65	NO
	E2	Via Buttrio c/o il n. 57	V	Pozzuolo del Friuli	70	60	65	55	SI
	E3	Area industriale verso Qualisteel	VI	Pozzuolo del Friuli	70	70	65	65	NO
	E4	Area industriale verso Global Blue	VI	Pozzuolo del Friuli	70	70	65	65	NO
	E5	Via Manzano s.n. c/o casa isolata a sud	VI	Udine	70	70	65	65	NO
	E6	Via Manzano s.n. c/o casa isolata a nord Paparotti	II	Udine	55	45	50	40	SI
	E7	Via Conegliano, lungo strada sterrata	II	Udine	55	45	50	40	SI
	C1	Area industriale verso Sider Engineering	VI	Pozzuolo del Friuli	70	70	65	65	NO

CAMPAGNA RILIEVI 2019

Durante la campagna fonometrica di giugno 2019, sia in periodo diurno che notturno, l'installazione risultava essere in condizioni di normale funzionamento e in attività con entrambi i forni EAF e DANARC.

Le attività interne divisione Global Blue si svolgono dal lunedì al venerdì dalle ore 8.00 alle ore 17.00. Le attività dello stabilimento Qualisteel si svolgono in periodo diurno e notturno.

Nella seguente tabella il confronto con i **valori limite assoluti di immissione diurni**

Punto di misura	Classe acustica	L _{eq} rilevato [dB(A)]	L ₉₀ rilevato [dB(A)]	Limite assoluto di immissione diurno [dB(A)]	Considerazioni
P1	V	55,0	49,7	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P2	V	55,0	48,5	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P3	V	53,5	49,5	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P4	IV	56,5	50,7	65	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P5	III	64,5	46,5	60	Mancato rispetto del valore limite assoluto di immissione, da attribuire al traffico veicolare sulla via Lumignacco. Il punto di misura è posto in prossimità del bordo strada
P6	V	69,0	59,6	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P7	VI	66,0	57,6	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P8	III	51,0	41,1	60	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P9	IV	50,0	44,6	65	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
B1	VI	65,0	61,7	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
B2	VI	65,0	58,0	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
B3	VI	60,5	56,3	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
B4	VI	59,5	51,3	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione

Nella seguente tabella il confronto con i **valori limite assoluti di immissione notturni**

Punto di misura	Classe acustica	L _{eq} rilevato [dB(A)]	L ₉₀ rilevato [dB(A)]	Limite assoluto di immissione notturno [dB(A)]	Considerazioni
P1	V	51,5	49,8	60	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P2	V	52,0	51,2	60	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P3	V	53,0	51,2	60	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P4	IV	55,0	52,7	55	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P5	III	55,0	46,3	50	Mancato rispetto del valore limite assoluto di immissione, da attribuire al traffico veicolare sulla via Lumignacco. Il punto di misura è posto in prossimità del bordo strada
P6	V	53,0	47,8	60	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P7	VI	55,0	54,0	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P8	III	48,5	44,5	50	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
P9	IV	46,5	45,3	55	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
B1	VI	64,5	58,9	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
B2	VI	63,0	56,2	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
B3	VI	53,0	50,6	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione
B4	VI	54,0	50,6	70	Rispetto del valore limite assoluto di immissione

Al fine di determinare l'emissione dell'installazione il Gestore, nell'ambito della documentazione di impatto acustico, ha dichiarato di applicare il metodo indicato nella norma UNI 10855 *"Misura e valutazione del contributo acustico di singole sorgenti"*, il contributo sonoro associabile al solo stabilimento A.B.S. è da valutarsi come differenza logaritmica fra i due rumori rilevati; tale procedimento trova riscontro nel Metodo B della suddetta norma (paragrafo 5.2.2), disponendo sia di rilievi di rumore ambientale, sia di quelli di rumore residuo.

Nella seguente tabella il confronto con i **valori limite di emissione – periodo diurno**

Punto di misura	Classe acustica	Livello di rumore ambientale		Livello di rumore residuo		Differenza logaritmica		Limite di emissione [dB(A)]	Considerazioni
		L _{eq} [dB(A)]	L ₉₀ [dB(A)]	L _{eq} [dB(A)]	L _{eq} [dB(A)]	L _{eq} [dB(A)]	L ₉₀ [dB(A)]		
P1	V	55,2	49,7	50,7	37,6	53,3	49,0	65	Rispetto del valore limite emissione
P2	V	55,1	48,5	54,3	35,1	47,4	48,3	65	Rispetto del valore limite emissione
P3	V	53,7	49,5	53,6	33,7	--	49,4	65	Non valutabile per L _{eq} Rispetto del valore limite emissione per L ₉₀
P4	IV	56,5	50,7	53,3	32,5	53,7	50,6	60	Rispetto del valore limite emissione
P5	III	64,6	46,5	64,3	37,9	--	45,9	55	Non valutabile per L _{eq} Rispetto del valore limite emissione per L ₉₀
P6	V	69,2	59,6	62,0	40,8	68,3	59,5	65	Vedi osservazioni fondo tabella
P7	VI	65,9	57,6	61,9	50,9	63,7	56,6	65	Rispetto del valore limite emissione
P8	III	50,9	41,1	41,2	33,1	50,4	40,4	55	Rispetto del valore limite emissione
P9	IV	50,2	44,6	48,6	38,2	--	43,9	60	Non valutabile per L _{eq} Rispetto del valore limite emissione per L ₉₀
B1	VI	65,2	61,7	64,7	56,8	--	--	65	Non valutabile
B2	VI	65,0	58,0	60,2	42,5	63,3	57,9	65	Rispetto del valore limite emissione
B3	VI	60,7	56,3	53,0	50,0	59,9	55,1	65	Rispetto del valore limite emissione
B4	VI	59,5	51,3	60,1	50,5	--	--	65	Non valutabile

Il Gestore ha espresso le seguenti osservazioni:

- 1) In B1 e B4 pur se non valutabile la differenza logaritmica tra le misure ambientali rilevate ed i relativi residui, si ha un completo soddisfacimento dei limiti di emissione poiché già il valore assunto dal parametro L_{eq} ambientale (rappresentativo di tutto il rumore ambientale in una determinata postazione) è pari o inferiore al limite di emissione;
- 2) Il punto P5 è fortemente influenzato dal rumore da traffico lungo via Lumignacco. Tale contributo non è mascherabile. Con riferimento al livello sonoro statistico L₉₀ il limite di emissione è ampiamente rispettato;
- 3) Presso il punto P6 si ha un sensibile superamento del livello sonoro Leq. Anche tale postazione risulta pesantemente influenzata dal rumore del traffico veicolare lungo via Buttrio. Tale contributo non è mascherabile. Pertanto, riferendosi al livello sonoro statistico L₉₀ il limite di emissione è ampiamente rispettato;
- 4) Nei punti dove è stato possibile valutare l'emissione come differenza logaritmica tra livello sonoro ambientale e residuo, si riscontra, da parte dei contributi sonori dell'acciaieria, un completo soddisfacimento dei limiti di emissione in periodo di riferimento diurno.

Nella seguente tabella il confronto con i **valori limite di emissione – periodo notturno**

Punto di misura	Classe acustica	Livello di rumore ambientale		Livello di rumore residuo		Differenza logaritmica		Limite di emissione [dB(A)]	Considerazioni
		L _{eq} [dB(A)]	L ₉₀ [dB(A)]	L _{eq} [dB(A)]	L _{eq} [dB(A)]	L _{eq} [dB(A)]	L ₉₀ [dB(A)]		
P1	V	51,3	49,8	42,2	38,8	50,7	49,4	55	Rispetto del valore limite emissione
P2	V	52,5	51,2	42,5	38,2	51,7	51,0	55	Rispetto del valore limite emissione
P3	V	53,0	51,2	43,5	37,2	52,5	51,0	55	Rispetto del valore limite emissione
P4	IV	54,8	52,7	43,0	41,8	54,5	52,3	50	Superamento
P5	III	49,1	46,2	44,6	38,4	47,2	45,4	45	Superamento
P6	V	50,3	47,7	42,8	38,2	49,4	47,2	55	Rispetto del valore limite emissione
P7	VI	54,7	54,0	46,0	42,0	54,1	53,7	65	Rispetto del valore limite emissione
P8	III	46,0	44,4	40,5	35,2	44,6	43,8	45	Rispetto del valore limite emissione
P9	IV	46,3	45,3	42,5	35,3	44,0	--	50	Rispetto del valore limite emissione
B1	VI	64,3	58,9	56,5	52,6	63,5	57,7	65	Rispetto del valore limite emissione
B2	VI	63,0	56,2	51,0	48,7	62,7	55,3	65	Rispetto del valore limite emissione
B3	VI	53,2	50,6	48,5	43,8	51,4	49,6	65	Rispetto del valore limite emissione
B4	VI	53,8	50,6	49,0	47,1	51,4	49,6	65	Rispetto del valore limite emissione

Il Gestore ha dichiarato che nei punti dove è stato possibile valutare l'emissione come differenza logaritmica tra livello sonoro ambientale e residuo, si riscontra, da parte dei contributi sonori dell'acciaieria, un completo soddisfacimento dei limiti di emissione in periodo di riferimento notturno, ad eccezione dei punti P4, P5.

Circa l'applicazione della valutazione del **criterio differenziale**, i punti B1, B2, B3, B4 e P7 si trovano presso un'area classificata in Classe VI, zona industriale, per tale ragione il Gestore non ha effettuato alcuna valutazione.

Per i restanti punti, che si trovano in prossimità di recettori abitativi, il Gestore ha osservato che:

- 1) L'acciaiera è un impianto a ciclo produttivo continuo; in base ad uno specifico decreto emanato nel 1996, le emissioni sonore di impianti e fabbricati (esistenti alla data del decreto medesimo) possono godere della deroga dall'applicazione del criterio differenziale qualora rispettino i limiti assoluti di immissione sul territorio; impianti e fabbricati realizzati dopo il 1996 non possono godere di tale deroga anche a ciclo continuo (cfr. Circolare del Ministero dell'Ambiente del 2004).
- 2) Relativamente alle postazioni di misura indagate, si evidenzia un completo soddisfacimento dei limiti assoluti di immissione in entrambi i periodi di riferimento, guardando ai contributi sonori del solo stabilimento e del rumore antropico locale ed escludendo, invece, quelli associati al traffico veicolare.

Tutto ciò premesso, rilevati i superamenti presso i seguenti punti di misura:

P4 (edificio disabitato)

P5 (abitazione c/o alcuni edifici isolati)

P8 (abitazione, frazione Lumignacco)

il Gestore, coerentemente con quanto previsto dalla norma ha predisposto il Piano aziendale di risanamento acustico (PARA), descritto successivamente.

PREVISIONE IMPATTO ACUSTICO WIRE 4.0

Con l'istanza di modifica sostanziale dell'AIA del 6 febbraio 2019, il Gestore ha trasmesso la valutazione previsionale di impatto acustico della condizione di esercizio e di cantiere relativa alla realizzazione del nuovo laminatoio WIRE 4.0.

La valutazione previsionale di impatto acustico inerente il progetto del nuovo laminatoio è stata proposta, sulla base di dati morfologici e progettuali, utilizzando specifici algoritmi per la valutazione della propagazione sonora in ambiente aperto.

Nella seguente tabella vengono definiti gli scenari di calcolo:

Scenario	Descrizione	Periodo di attività
Scenario 1	Attività laminatoio WIRE 4.0 Attività raccordo ferroviario Viabilità su gomma	Diurno e notturno
Scenario 2	Attività laminatoio WIRE 4.0	Notturmo

La valutazione previsionale di impatto è stata effettuata mediante stime puntuali in corrispondenza dei punti di misura precedentemente definiti. I risultati, ottenuti considerando le nuove sorgenti di rumore legate al progetto del nuovo laminatoio e relativa viabilità di collegamento su gomma e raccordo ferroviario, sono stati sintetizzati nella tabella seguente.

Nella seguente tabella il confronto con le stime dei
valori limite di immissione periodo diurno (Scenario 1)

Punto di misura	Classe acustica	Lp stimato solo nuovo Laminatoio Wire 4.0 [dB(A)]	Lp stimato solo nuovi impianti non ancora realizzati [dB(A)]	Livelli sonori Rilevati (2018) [dB(A)]		Livello sonoro globale calcolato [dB(A)]		Limite assoluto [dB(A)]
				L _{eq}	L ₉₀	Somma su L _{eq}	Somma su L ₉₀	
E1	VI	48,8	33,1	50,5	47,9	52,5	51,4	70
E2	V	54,3	25,8	67,5	58,1	68,0	59,6	70
E3	VI	46,6	31,7	65,0	57,3	65,0	57,7	70
E4	VI	44,9	29,8	63,0	55,9	63,0	56,2	70
E5	VI	50,4	36,6	49,5	43,9	53,0	51,4	70
E6	II	37,3	22,8	42,5	36,8	43,5	40,1	55
E7	II	37,9	24,5	47,0	41,2	47,5	42,9	55
C1	VI	62,3	33,7	51,0	38,1	62,5	62,3	70
				60,5	47,9	64,5	62,3	

Nella seguente tabella il confronto con le stime dei
valori limite di immissione periodo notturno (Scenario 2)

Punto di misura	Classe acustica	Lp stimato solo nuovo Laminatoio Wire 4.0 [dB(A)]	Lp stimato solo nuovi impianti non ancora realizzati [dB(A)]	Livelli sonori Rilevati (2018) [dB(A)]		Livello sonoro globale calcolato [dB(A)]		Limite assoluto [dB(A)]
				L _{eq}	L ₉₀	Somma su L _{eq}	Somma su L ₉₀	
E1	VI	48,6	33,1	51,0	49,1	53,0	51,9	70
E2	V	34,7	25,8	58,0	49,9	58,0	50,0	60
E3	VI	45,4	31,7	57,7	55,1	57,0	55,6	70
E4	VI	43,9	29,8	52,5	49,2	53,0	50,4	70
E5	VI	48,5	36,6	46,5	43,0	50,5	49,8	70
E6	II	36,4	22,8	44,5	40,7	45,0	42,1	45
E7	II	36,8	24,5	44,0	40,8	44,5	42,3	45
C1	VI	62,2	33,7	41,5	34,1	62,0	62,2	70

Il Gestore ha dichiarato che la nuova opera produce, di fatto, limitati aumenti dei livelli sonori rispetto alla situazione attuale presso le postazioni prossime ai recettori di Paparotti (E6 ed E7) ed in ogni caso, in tutti i punti di misura si rispettano i limiti di immissione assoluti diurni e notturni.

Nella seguente tabella il confronto con le stime dei
valori limite di emissione in periodo di riferimento diurno (Scenario 1)

Punto di misura	Classe acustica	Lp stimato solo nuovo Laminatoio Wire 4.0 [dB(A)]	Lp stimato solo nuovi impianti non ancora realizzati [dB(A)]	Lp stimato Totale [dB(A)]	Limite di emissione [dB(A)]
E1	VI	48,8	55,5	56,3	65
E2	V	54,3	52,4	56,5	65
E3	VI	46,6	54,9	55,5	65
E4	VI	44,9	59,8	59,9	65
E5	VI	50,4	47,2	52,1	65
E6	II	37,3	42,9	44,0	50
E7	II	37,9	40,3	42,3	50
C1	VI	62,3	53,1	62,8	65

Nella seguente tabella il confronto con le stime dei
valori limite di emissione in periodo di riferimento notturno (Scenario 2)

Punto di misura	Classe acustica	Lp stimato solo nuovo Laminatoio Wire 4.0 [dB(A)]	Lp stimato solo nuovi impianti non ancora realizzati [dB(A)]	Lp stimato Totale [dB(A)]	Limite di emissione [dB(A)]
E1	VI	48,6	48,4	51,5	65
E2	V	34,7	51,9	52,0	55
E3	VI	45,4	52,6	53,4	65
E4	VI	43,9	48,0	49,4	65
E5	VI	48,5	45,2	50,2	65
E6	II	36,4	37,4	39,9	40
E7	II	36,8	36,9	39,9	40
C1	VI	62,2	45,0	62,3	65

Il Gestore ha dichiarato che in tutti i punti di misura si rispettano i limiti di emissione diurni e notturni.

Al fine della verifica dei limiti differenziali sono stati considerati i recettori in classi acustiche diverse dalla Classe VI. Pertanto le verifiche verranno svolte in periodo diurno/notturno per i recettori E2, E6 ed E7.

Nella seguente tabella il confronto con le stime dei **valori limite di immissione differenziali nel periodo diurno**

Punto di misura	Lp stimato solo nuovo Laminatoio Wire 4.0 [dB(A)]	Rumore residuo Livelli sonori rilevati [dB(A)]	Rumore ambientale Livello sonoro globale calcolato [dB(A)]	Differenziale diurno richiesto	Differenziale diurno calcolato [dB]
		Leq	Somma su Leq		Differenza su Leq
E2	54,3	67,7	67,9	5	0,2
E6	37,3	42,4	42,5		n.a.
E7	37,9	47,2	47,2		n.a.

Il Gestore ha dichiarato il soddisfacimento del criterio differenziale in periodo di riferimento diurno o la sua non applicabilità (livello sonoro globale inferiore a 50 dB(A)).

Nella seguente tabella il confronto con le stime dei **valori limite di immissione differenziali nel periodo notturno**

Punto di misura	Lp stimato solo nuovo Laminatoio Wire 4.0 [dB(A)]	Rumore residuo Livelli sonori rilevati [dB(A)]	Rumore ambientale Livello sonoro globale calcolato [dB(A)]	Differenziale diurno richiesto	Differenziale diurno calcolato [dB]
		Leq	Somma su Leq		Differenza su Leq
E2	34,7	57,9	57,9	3	0,2
E6	36,4	44,4	45,0		n.a.
E7	36,8	43,8	44,6		n.a.

Il Gestore ha dichiarato che per il punto E2 il soddisfacimento del criterio differenziale in periodo di riferimento notturno. Per le postazioni E6 ed E7 ha osservato quanto segue:

- 1) La non applicabilità è prevista se il livello ambientale interno misurato con finestre aperte risulta inferiore ai 40 dB(A);
- 2) Si considera una differenza di 5 dB(A) per calcolare la differenza livelli esterni/livelli interni con finestre aperte, valore quest'ultimo sostenuto da riscontri sperimentali; pertanto si può ragionevolmente affermare che qualora si rispettasse il livello sonoro di 45 dB(A) esternamente ai fabbricati, ci si trova nella non applicabilità del criterio differenziale.
- 3) I livelli sonori ambientali (comprensivi del nuovo fabbricato in progetto) permettono, dunque, la non applicabilità del criterio differenziale.
- 4) La differenza tra il rumore ambientale e il rumore residuo è ampiamente entro il valore limite differenziale.

L'analisi previsionale di impatto acustico relativa al progetto in esame ha tenuto conto di alcuni interventi di mitigazione acustica già in fase di progettazione.

Tali interventi prevedono, per quanto concerne la parte in ampliamento:

- 1) l'utilizzo di partizioni esterne verticali e di copertura opache che garantiscano un'attenuazione acustica pari ad almeno 28 dB in opera per alcune porzioni di fabbricato (campata laminatoio (fili D-E-F) e relativa compartimentazione con medesima pannellatura rispetto alla campata adiacente;
- 2) l'utilizzo di griglie afoniche doppie che garantiscano un'attenuazione acustica pari ad almeno 20 dB in opera;
- 3) l'utilizzo di policarbonato compatto per i lucernari posti in copertura ($R_w \geq 34$ dB) che garantiscano un'attenuazione acustica pari ad almeno 20 dB in opera;
- 4) L'utilizzo di porte e portoni che assicurino un isolamento acustico analogo all'isolamento acustico previsto per le adiacenti partizioni verticali;
- 5) La realizzazione di un aeratore posto sulla copertura della campata laminatoio che garantisca un'attenuazione acustica pari ad almeno 25 dB in opera per le pareti laterali e per l'apertura superiore;
- 6) Per le torri evaporative dell'area WTP, la definizione di un livello di potenza sonora L_w (da intendersi riferito alla singola torre evaporativa) pari a $L_w = 98$ dB(A) quale specifica acustica da rispettare in fase di progettazione esecutiva (a parità di posizionamento delle torri e del numero delle stesse).
- 7) Per il camino del forno di riscaldamento, la definizione di un livello di potenza sonora L_w pari a $L_w = 89$ dB(A) (bocca camino) e $L_w = 92$ dB(A) (condotto camino) quale specifica acustica da rispettare in fase di progettazione esecutiva (a parità di dimensioni geometriche). Sarà da valutare in fase di progettazione esecutiva la necessità di prevedere un silenziatore alla base del condotto al fine di ottenere i livelli di pressione e di potenza sonora sopra riportati.
- 8) Per i ventilatori del forno di riscaldamento, la definizione di un livello di potenza sonora L_w pari a $L_w = 95$ dB(A) quale specifica acustica da rispettare in fase di progettazione esecutiva (a parità di dimensioni geometriche). Sarà da valutare in fase di progettazione esecutiva la necessità di prevedere un incapsulaggio di ogni singolo ventilatore.

PIANO AZIENDALE DI RISANAMENTO ACUSTICO

A seguito delle indagini fonometriche effettuate nel 2019 che hanno evidenziato un superamento dei limiti normativi dei valori limite di emissione notturno presso le postazioni denominate P4 (edificio disabitato), P5 (abitazione c/o alcuni edifici isolati) e P8 (abitazione, frazione Lumignacco), il Gestore ha predisposto il Piano aziendale di risanamento acustico (PARA).

Il PARA predisposto propone i seguenti interventi di mitigazione acustica:

Area di intervento	Descrizioni dell'intervento di mitigazione proposti nel Piano di risanamento	Postazione di misura per l'accertamento dell'efficacia dell'intervento
Impianto WTP 2	<p>Realizzazione di una serie di baffles da collocare sopra le torri e sostenuti da una struttura portante in carpenteria metallica. I baffles saranno realizzati con pannellature fonoisolanti e fonoassorbenti da entrambe i lati e potranno essere inclinati a 45° e distanziati di 1 mt. In aggiunta dovranno essere sostituiti gli attuali silenziatori delle ventole sopra le torri con altri maggiormente prestazionali.</p> <p>I provvedimenti di cui sopra possono essere integrati con interventi di mitigazione acustica di tipo attivo come, ad esempio, controllo della velocità mediante inverter, controllo del rumore della caduta acqua con inserimento materassini, ecc...</p> <p>In alternativa: Sostituzione progressiva di tutte le torri evaporative con altre aventi migliori prestazioni acustiche.</p> <p>Efficacia dell'intervento in prossimità delle sorgenti: 10 ÷ 12 dB in opera per la copertura delle torri.</p>	P5
Impianto WTP 1	<p>Realizzazione di una serie di baffles da collocare sopra le torri e sostenuti da una struttura portante in carpenteria metallica. I baffles saranno realizzati con pannellature fonoisolanti e fonoassorbenti da entrambe i lati e potranno essere inclinati a 45° e distanziati di 1 mt.</p> <p>In alternativa: Inserimento di silenziatori per le ventole sopra le torri.</p> <p>Realizzazione di una schermatura fonoisolante e fonoassorbente sul lato interno lungo il perimetro delle torri.</p> <p>I provvedimenti di cui sopra possono essere integrati con interventi di mitigazione acustica di tipo attivo come, ad esempio, controllo della velocità mediante inverter, controllo del rumore della caduta acqua con inserimento materassini, ecc...</p> <p>In alternativa: Sostituzione progressiva di tutte le torri evaporative con altre aventi migliori prestazioni acustiche.</p> <p>Efficacia dell'intervento in prossimità delle sorgenti: 10 ÷ 12 dB in opera per la copertura delle torri e per le pareti laterali.</p>	P5
Scambiatore Linea fumi LF3	<p>Completamento della schermatura pannellata su almeno tre lati e sulla copertura. Può rimanere libero il lato est (lato tubazione di mandata pallini per pulizia scambiatore). Anche la parte inferiore (da 0 a 3,7 mt. c.a.) dovrà essere schermata. Ipotizzata una soluzione silenziata a labirinto.</p> <p>Efficacia dell'intervento in prossimità delle sorgenti: 20 dB in opera a ridosso pannellatura.</p>	P4
Preso aria Linea fumi LF2	<p>Inserimento di un silenziatore dissipativo a setti per la presa aria collocata sopra il filtro della LF2</p> <p>Efficacia dell'intervento in prossimità delle sorgenti: 10 dB in opera alla bocca</p>	P4

Il documento di Piano esprime le seguenti osservazioni:

- In tutte le postazioni oggetto stima / monitoraggio si riducono in maniera evidente i livelli sonori stimati (riduzione di circa 3 dB ca. per i punti P4 e P5; riduzione di circa 1,5 dB ca. per il punto P8);
- completo soddisfacimento dell'obiettivo acustico presso la postazione P8;
- presso la postazione P5 il livello sonoro stimato è sostanzialmente simile al valore limite. Sarà cura di eventuali monitoraggi acustici verificare, come anche per le altre postazioni, l'effettivo rispetto dei valori limite;
- Nella restante postazione P4 oggetto di stima / monitoraggio si riducono in maniera evidente i livelli sonori stimati (di oltre 3 dB ca.), ma senza raggiungere pienamente l'obiettivo acustico.

Alla luce delle osservazioni espresse dal Gestore, gli interventi proposti dal PARA non consentono il pieno rispetto dei limiti acustici vigenti; risulta pertanto necessario prescrivere nell'Allegato dedicato (B) la presentazione di un nuovo Piano che consenta l'effettivo risanamento acustico aziendale.

RIFIUTI

Il Gestore si approvvigiona di tre tipologie di rottame:

- rifiuto dall'Italia con formulario e/o dall'estero considerato in lista verde individuato dal Regolamento (CE) 1013/2006 proveniente da:
 - attività industriali ed artigianali;
 - lavorazioni di ferro, ghisa e acciaio;
 - raccolta differenziata;
 - impianti di selezione e attività di demolizione;
- rottami EoW, secondo le disposizioni del Regolamento (CE) 333/2011;
- sottoprodotti definiti dall'articolo 184-bis del d.lgs. 152/2006.

Approvvigionamento rottami metallici ed operazioni di recupero eseguite			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di approvvigionamento	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di approvvigionamento di 4.000 tonn. al giorno (1.460.000 tonn. all'anno)	<p>R4 Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici</p> <p>R13 Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).</p>
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti		
17 04 05	Ferro e acciaio	In procedura di rinnovo viene richiesto un aumento del valore per una nuova potenzialità teorica massima di 5.000 tonn. al giorno (1.825.000 tonn. all'anno)	In procedura di rinnovo viene richiesto di autorizzare una nuova operazione riferibile a R12 Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11(*)
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio	A queste quantità vanno ad aggiungersi anche i recuperi interni costituiti da spuntature, lingotti, colonne e radici di placche, parti semilavorati, scarti e colaticci.	(*) In mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11.
19 12 02	Metalli ferrosi		

Ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera m) della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti) compete alla Regione determinare le garanzie finanziarie per coprire i costi di eventuali interventi conseguenti alla non corretta gestione dell'impianto, nonché necessari al recupero dell'area interessata, ferma restando - ove ne ricorrano i presupposti - la responsabilità per danno ambientale.

Ai sensi dell'articolo 1, comma 1 del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres., come modificato dall'articolo 1, comma 1, del Decreto del Presidente della Regione 9 luglio 2010, n. 0162/Pres., pubblicato sul B.U.R. 21 luglio 2010, n. 29, i privati operatori che gestiscono impianti di recupero o di smaltimento di rifiuti devono prestare apposite garanzie finanziarie.

Il Gestore ha dichiarato di avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'articolo 183 del d.lgs. 152/06.

CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE

Il Gestore ha dichiarato di essere soggetto alle disposizioni di cui al d.lgs. 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

L'ultimo aggiornamento della notifica, redatto ai sensi degli articoli 13 e 23 dell'allegato 5 al d.lgs. 105/2015, è stato inviato agli Enti competenti in maggio 2016.

Nell'ambito dell'installazione sono presenti sostanze per classe di pericolosità rientranti nell'Allegato I parte 1 del d.lgs. 105/2015.

Si riporta di seguito una tabella esplicativa:

Tipologia sostanza presente in stabilimento	Quantità massima presente in stabilimento	Limite fissato nell'Allegato 1 del d.lgs. 105/2015	Gestore attività
Rifiuto polveri da abbattimento fumi CER 10 02 07* E2, Pericoloso per l'ambiente acquatico, categoria di tossicità cronica 2, come da all.1, parte 1, d.lgs. 105/15)	450 t.	Stabilimento di soglia inferiore >200 t. < 500 t.	Acciaierie Bertoli Safau S.p.A.

La realizzazione del nuovo laminatoio WIRE 4.0 non comporterà rischi di gravi incidenti e/o calamità, inoltre non interesserà l'area di danno individuata dalla pianificazione comunale. L'esercizio degli impianti c/o il nuovo laminatoio non comporta alcuna modifica del limite fissato nella tabella precedente.

BONIFICHE AMBIENTALI

Il Gestore ha dichiarato che l'attività non ha richiesto interventi di bonifiche ambientali ai sensi della Parte Quarta del d.lgs. 152/2006, a seguito del primo rilascio del provvedimento di autorizzazione integrata ambientale (2009).

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'Azienda in data 3 settembre 2013 ha ottenuto la certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2015 (certificato IGQ A2N04 – scadenza 31 agosto 2022) per le seguenti attività:

- Fabbricazione di lingotti, blumi e barre in acciai speciali e inossidabili mediante recupero elettrofusione di rottami, colata, forgiatura, laminazione, trattamenti a caldo.
- Produzione di aggregati mediante frantumazione e vagliatura delle scorie.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Il Gestore ha trasmesso:

- con nota prot. n. AMB001_2019 del 17 gennaio 2019, acquisita agli atti con prot. Regione n. 2521-A del 18 gennaio 2019, la verifica di sussistenza dell'obbligo di redazione della relazione di riferimento, ai sensi del D.M. 13 novembre 2014, n. 272, ora D.M. 15 aprile 2019, n. 95;
- con nota prot. n. AMB047_2019 del 19 dicembre 2019, acquisita agli atti in medesima data con prot. n. 60548-A, l'aggiornamento della verifica medesima.

La verifica di assoggettabilità condotta ha prodotto esito negativo e pertanto il Gestore non è obbligato alla redazione della relazione di riferimento.

RADIAZIONI IONIZZANTI

I rottami metallici provenienti dai carri ferroviari e dagli autocarri vengono controllati per mezzo di portali posti all'ingresso della ferrovia e della portineria nel rispetto di una procedura di controllo radiometrico inserita nel Sistema di gestione aziendale ed elaborata dall'esperto qualificato nominato.

EMISSIONI ODORIGENE

L'impatto odorigeno dell'installazione è da ricondurre ad eventi episodici che indicano una variabilità del fenomeno. Al fine di accertare la presenza di eventuali attività poste in essere dal Gestore che possano dare luogo ad emissioni odorigene ed individuarne conseguentemente le cause, i comuni interessati hanno attivato un tavolo tecnico, i cui esiti vengono comunicati all'Autorità competente in materia di autorizzazione integrata ambientale.

Agli atti della Regione, a tutto l'anno 2019, non sono presenti episodi documentati che hanno generato un impatto odorigeno che possa essere valutato nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ
TECNICAMENTE CONNESSA
ALL'ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALE

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto della Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.r.l. è ubicato c/o l'installazione IPPC della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A., in Comune di Pozzuolo del Friuli, via Buttrio n. 28 - frazione Cargnacco.

L'impianto è sito in un'area a Sud-Ovest rispetto alla perimetrazione di efficacia del provvedimento di autorizzazione integrata ambientale, come identificata nella tavola grafica n. 1484-VP-DR-V-804 del novembre 2018, denominata "Layout ABS con impianti".

Il sito industriale è identificato nella zona urbanistica D1 (industriale) del Comune di Pozzuolo del Friuli, ed è collocato nel mappale 11, foglio catastale 24 del medesimo Comune.

Lo stabilimento è sito nell'area gestita dal Consorzio di sviluppo economico del Friuli (COSEF), agglomerato industriale di interesse regionale (zona D1) che, dal punto di vista urbanistico, è disciplinato dal Piano Territoriale Infraregionale ZIU.

ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA GENERALE E CICLO PRODUTTIVO

L'attività svolta dalla centrale AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.r.l. (ALIP) consiste nella produzione di ossigeno gassoso e stoccaggio di ossigeno liquido, destinato esclusivamente all'installazione IPPC.

L'ossigeno integra l'energia elettrica nelle fasi di fusione del rottame all'interno dei forni e viene inoltre utilizzato per il taglio dei blumi con cannello.

L'ossigeno viene approvvigionato sia in fase liquida criogenica, mediante autocisterne, sia in fase gas, mediante autoproduzione in tre impianti esistenti siti all'interno dell'installazione IPPC principale.

La produzione dell'ossigeno gassoso avviene con impianti del tipo VSA (Vacuum Swing Adsorber). Nella centrale ALIP sono installati tre impianti di autoproduzione ossigeno tipo VSA con una produzione massima complessiva di circa 6.000 Nm³/h.

L'ossigeno prodotto viene compresso ad una pressione massima di 20 bar ed inviato in 4 capacità tampone da 150 m³ cadauna (due di proprietà ABS e due di proprietà ALIP); successivamente erogato all'installazione IPPC ad una pressione costante di 12-13 bar.

Per garantire la fornitura di ossigeno all'acciaieria, anche in caso di fuori servizio degli impianti di autoproduzione VSA, è presente uno stoccaggio di ossigeno liquido. Quando l'ossigeno liquido a circa 12 bar, proveniente dai serbatoi di stoccaggio, passa nelle vasche idriche di vaporizzazione, si converte allo stato gassoso per scambio termico con acqua. La quantità di ossigeno liquido convertita corrisponde al solo gas richiesto dall'utente.

SERBATOI DI STOCCAGGIO

La situazione attuale dei serbatoi è la seguente:

- due serbatoi (unità tampone) di **ossigeno gassoso** (riferiti agli impianti VSA1 e VSA2), di proprietà delle ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A., ma in gestione alla AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.r.l., del volume di 150 m³ cadauno;
- due serbatoi (unità tampone) di **ossigeno gassoso** (riferito all'impianto VSA3), di proprietà e gestione della AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.r.l., del volume di 150 m³ cadauno;
- sette serbatoi di **ossigeno liquefatto**, di proprietà e gestione della AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.r.l., del volume di 52,5 m³ cadauno
- due serbatoi di **ossigeno liquefatto**, di proprietà della AIR LIQUIDE ITALIA SERVICE S.r.l., ma in gestione alla AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.r.l., del volume di 32,5 m³ cadauno;
- due serbatoi di **azoto liquido**, di proprietà e gestione della AIR LIQUIDE ITALIA SERVICE S.r.l., del volume di 30 m³ e 50 m³ circa.
- due serbatoi di **argon**, di proprietà e gestione della AIR LIQUIDE ITALIA SERVICE S.r.l., del volume di 30 m³ cad. circa”

IMPIANTI DI PRODUZIONE OSSIGENO VSA (VACUUM SWING ADSORPTION)

La tecnologia di produzione ossigeno a mezzo VSA si basa sul principio dall'adsorbimento a mezzo zeoliti industriali.

Il ciclo di ciascun VSA è costituito da tre operazioni distinte:

- ADSORBIMENTO: l'aria attraversa un letto adsorbente costituita da allumina e da setaccio molecolare, l'umidità viene fermata dall'allumina e l'azoto e fissato dal setaccio;
- RIGENERAZIONE: dopo la saturazione l'adsorbitore in servizio viene isolato dai circuiti dell'aria e dell'ossigeno per essere rigenerato. La rigenerazione consiste nell'abbassare la pressione inerziale dell'azoto presente nell'adsorbitore;
- RICOMPRESSIONE: una volta che l'adsorbente ritrova la capacità di adsorbimento, si procede ad una ripressurizzazione della bombola per un nuovo ciclo.

LINEA DI TRASFERIMENTO DELL'OSSIGENO

L'ossigeno gassoso ottenuto per vaporizzazione dell'ossigeno liquido o proveniente dalla produzione dei VSA viene immesso nella linea «*tubazione verso i forni*», in acciaio inox e senza saldature, ad una pressione di circa 12-13 bar, di proprietà e gestione delle ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A.

La linea è dotata dei seguenti dispositivi di sicurezza:

- valvole di sicurezza montate nel tratto di linea in uscita alle vasche ed in uscita al serbatoio di stoccaggio (taratura 15 barg e 25 barg);
- sistema di blocco per bassa temperatura (sensori temperatura);
- valvola di intercettazione manuale;
- valvole di non ritorno.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

EMISSIONI CONVOGLIATE

Non sono presenti emissioni convogliate. Le eventuali emissioni provenienti dagli sfiati hanno luogo esclusivamente per la protezione e sicurezza dell'ambiente di lavoro.

EMISSIONI DIFFUSE E/O FUGGITIVE

Non sono presenti emissioni diffuse e/o fuggitive.

GESTIONE RISORSA IDRICA

Il ciclo produttivo non prevede il consumo di acqua.

SCARICHI IDRICI

Non sono presenti scarichi idrici.

RIFIUTI

Il Gestore ha dichiarato di avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'articolo 183 del d.lgs. 152/06.

EMISSIONI SONORE

Il Comune di Pozzuolo del Friuli ha approvato il proprio Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) con deliberazione consigliere n. 42 del 26 novembre 2015.

ENERGIA

La fonte energetica utilizzata nell'installazione è unicamente quella elettrica, proveniente dalla rete di distribuzione dell'installazione IPPC principale.

RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

L'impianto rientra nel campo di applicazione del d.lgs. 105/2015, in quanto all'interno sono effettuate operazioni che comportano l'impiego e/o lo stoccaggio di sostanze e preparati pericolosi. Ha presentato la Notifica prescritta dall'art. 13 del d.lgs. 105/2015, per il superamento dei limiti di soglia inferiore per l'ossigeno.

Si riporta di seguito una tabella esplicativa:

Tipologia sostanza presente in stabilimento	Quantità massima detenuta o prevista in stabilimento	Quantità limite di soglia inferiore (tonnellate) ai fini dell'applicazione del d.lgs. 105/2015	Gestore attività
Ossigeno gassoso	516 t.	200 t.	Air Liquide Italia Produzione S.r.l.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'Azienda non è in possesso né della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2015, né della registrazione, ai sensi del regolamento (CE) 1221/2009, Eco-Management and Audit Scheme (EMAS III).

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili

CATEGORIA ATTIVITÀ IPPC DI CUI AL PUNTO 2.2

Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152

Produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora.

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti migliori tecniche disponibili come individuate da

Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for Iron and Steel Production (2013), section 9.1 (General BAT Conclusions) and section 9.7 (BAT Conclusions For Electric Arc Furnace Steelmaking And Casting) for activity 2.2: production of pig iron or steel (primary or secondary fusion) including continuous casting, with a capacity exceeding 2.5 tonnes per hour.

<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/> BREF code IS

Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, in riferimento alla categoria punto 2.2 [*produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora*], di cui all'Allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/2006.

<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

BAT 1 – Sistemi di gestione ambientale Le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale che <u>comprenda tutte le seguenti caratteristiche</u> :		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
I. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado.	APPLICATA	--
II. definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione.	APPLICATA	--
III. pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e agli investimenti.	APPLICATA	--
IV. attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a:		
i. struttura e responsabilità	APPLICATA	--
ii. formazione, conoscenza e competenza	APPLICATA	--
iii. comunicazione	APPLICATA	--
iv. coinvolgimento dei dipendenti	APPLICATA	--
v. documentazione	APPLICATA	--
vi. controllo efficace dei processi	APPLICATA	--
vii. programmi di manutenzione	APPLICATA	--
viii. preparazione e reazione alle emergenze	APPLICATA	--
ix. verifica della conformità alla normativa in materia ambientale.	APPLICATA	--
V. Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:		
i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio)	APPLICATA	--
ii. azioni preventive e correttive	APPLICATA	--
iii. manutenzione degli archivi	APPLICATA	--
Attività di audit interna ed esterna indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene agli accordi stabiliti ed è correttamente attuato e gestito.	APPLICATA	--
VI. Riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace.	APPLICATA	--
VII. Seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite.	APPLICATA	--
VIII. Tenere in considerazione, durante la fase di progettazione, di ogni nuova unità tecnica e nel corso della sua vita operativa, l'impatto ambientale derivante da un'eventuale dismissione.	APPLICATA	--
IX. Applicazione periodica di analisi comparative settoriali.	APPLICATA	--

BAT 2 - Gestione energeticaLe BAT consistono nella riduzione dell'energia termica mediante l'utilizzo di una combinazione delle seguenti tecniche:

Descrizione	Stato di applicazione	Note
I. sistemi perfezionati e ottimizzati per conseguire la stabilità e l'uniformità dei processi, con un funzionamento in linea con i parametri di processo fissati utilizzando quanto segue:		
i. ottimizzazione del controllo di processo anche mediante sistemi di controllo automatici computerizzati	APPLICATA	--
ii. sistemi gravimetrici moderni di alimentazione dei combustibili solidi	NON PERTINENTE	Non applicabile in quanto l'attività non prevede l'uso di combustibili solidi
iii. preriscaldamento, per quanto possibile, considerando la configurazione di processo esistente	APPLICATA	I sistemi di preriscaldamento del rottame sono forniti da aziende costruttrici di impianti specifici per tale scopo, l'impianto di ABS non è adeguato. Per la rotoforgia è prevista la carica "tiepida" (400-450°C). Relativamente a trattamenti termici e riscaldamento per forgiatura, ove possibile il materiale viene caricato caldo. Per il forno di trattamento termico ONA CHAMBER il materiale viene trattato sfruttando il calore residuo del processo di laminazione.
II. recupero del calore in eccesso proveniente dai processi, in particolare dalle zone di raffreddamento	APPLICATA	--
III. gestione ottimizzata di vapore e calore	APPLICATA	--
IV. applicazione per quanto possibile del riutilizzo integrato nei processi del calore sensibile.	APPLICATA	

<p>● <u>Descrizione delle BAT I.i.</u> I seguenti elementi sono importanti per la produzione di acciaio integrata al fine di migliorare l'efficienza energetica complessiva:</p>		
ottimizzazione del consumo di energia	APPLICATA	--
monitoraggio online dei processi di combustione e dei flussi di energia più importanti nel sito, compreso il monitoraggio di tutti i gas combusti in torcia per prevenire le perdite di energia, consentendo una manutenzione istantanea e garantendo la continuità del processo produttivo	APPLICATA	--
strumenti di comunicazione e di analisi per controllare il consumo di energia medio di ciascun processo	APPLICATA	--
definizione di specifici livelli di consumo di energia per i processi interessati confrontandoli su una base a lungo termine	APPLICATA	--
effettuazione di audit energetici secondo quanto definito nel BREF per l'efficienza energetica, per esempio per individuare possibilità di risparmio energetico efficace sotto il profilo dei costi.	APPLICATA	--
<p>● <u>Descrizione delle BAT II. - IV.</u> Le tecniche di processo integrate utilizzate per migliorare l'efficienza energetica nel settore della produzione di acciaio attraverso il miglioramento del recupero del calore comprendono quanto segue:</p>		
produzione combinata di calore e di energia con recupero del calore residuo mediante scambiatori di calore e distribuzione ad altre parti dello stabilimento siderurgico o a una rete di teleriscaldamento	APPLICATA	--
installazione di caldaie a vapore o di sistemi adeguati nei grandi forni di riscaldamento (i forni possono soddisfare parte del fabbisogno di vapore)	NON APPLICATA	Gli attuali forni non sono stati progettati per installare caldaie a vapore. Il fabbisogno di vapore di ABS è minimo e sarà sempre minore.
preriscaldamento dell'aria di combustione nei forni e in altri sistemi di combustione per risparmiare combustibile, tenendo conto degli effetti negativi, come per esempio un aumento degli ossidi di azoto nel gas di scarico	APPLICATA	--
coibentazione delle condutture di vapore e dell'acqua calda	APPLICATA	--
recupero del calore dai prodotti, per esempio dall'agglomerato per sinterizzazione	NON PERTINENTE	Non applicabile si riferisce al ciclo integrale
nei casi in cui sia necessario raffreddare l'acciaio, uso di pompe di calore e di pannelli solari	NON APPLICATA	L'acciaio si raffredda in colata continua tramite spray aria acqua. Non sono applicabili metodologie alternative.
uso di caldaie a gas di combustione in forni a temperature elevate	NON APPLICATA	Gli attuali forni non sono stati progettati per installare caldaie. Tecnicamente non applicabile
evaporazione dell'ossigeno e raffreddamento del compressore per lo scambio di energia attraverso i normali scambiatori di calore	NON APPLICATA	Gli attuali impianti non sono stati progettati a tale scopo. Tecnicamente ed economicamente non applicabile
uso di turbine per il recupero della pressione del gas di altoforno di bocca per convertire l'energia cinetica del gas prodotto nell'altoforno in energia elettrica.	NON APPLICATA	Non applicabile si riferisce al ciclo integrale

BAT 3 - Gestione energetica		
Le BAT consistono nella riduzione del consumo di energia primaria ottimizzando i flussi di energia e l'utilizzo dei gas di processo estratti quali i gas di cokeria, i gas di altoforno e i gas dei forni basici ad ossigeno.		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le tecniche di processo integrate per migliorare l'efficienza energetica in uno stabilimento siderurgico a ciclo integrale, ottimizzando l'utilizzo di gas di processo comprendono:		
uso di gasometri per tutti i gas di processo o di altri sistemi adeguati per lo stoccaggio a breve termine e il mantenimento della pressione	NON PERTINENTE	Non pertinente, in quanto si riferisce al ciclo integrale
aumento della pressione nella rete del gas in caso di perdite di energia nella combustione in torcia- allo scopo di utilizzare più gas di processo con il conseguente aumento del tasso di utilizzo	NON PERTINENTE	
arricchimento dei gas con gas di processo e valori calorifici diversi per i vari utilizzatori	NON PERTINENTE	
riscaldamento dei forni con gas di processo	NON PERTINENTE	
utilizzo di un sistema computerizzato di controllo dei valori calorifici	NON PERTINENTE	
registrazione e utilizzo delle temperature del coke e dei gas effluenti	NON PERTINENTE	
adeguato dimensionamento della capacità degli impianti di recupero energetico per i gas di processo, con particolare riguardo alla variabilità dei gas di processo.	NON PERTINENTE	

BAT 4 - Gestione energetica		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT consistono nell'utilizzo di gas di cokeria in eccesso desolfurato e depolverato, del gas di altoforno depolverato e di gas dei forni basici a ossigeno (tali e quali o in miscela) in caldaie o in impianti di produzione combinata di calore ed energia per produrre vapore, elettricità e/o calore utilizzando il calore di scarico in eccesso per le reti di riscaldamento interne o esterne, se esiste una richiesta di terzi.	NON PERTINENTE	Non pertinente, in quanto si riferisce al ciclo integrale

BAT 5 - Gestione energetica		
Le BAT consistono nella riduzione al minimo del consumo di energia elettrica mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
sistemi di gestione energetica	APPLICATA	--
apparecchiature di macinazione, pompaggio, ventilazione e trasporto e altre apparecchiature elettriche con un'elevata efficienza energetica.	APPLICATA	--

BAT 6 - Gestione dei materiali		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
<p>Le BAT consistono nell'ottimizzazione della gestione e il controllo dei flussi di materiali interni per prevenire l'inquinamento, evitare il deterioramento, garantire una qualità adeguata in ingresso, consentire il riutilizzo e il riciclaggio e migliorare l'efficienza di processo e l'ottimizzazione della resa dei metalli.</p> <p>La gestione dei materiali comprende lo smaltimento controllato di piccole parti della quantità complessiva dei residui derivanti da uno stabilimento siderurgico a ciclo integrale che non hanno alcun utilizzo economico.</p>	APPLICATA	--

BAT 7 - Gestione dei materiali		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Per ottenere bassi livelli di emissione per gli inquinanti pertinenti, le BAT consistono nella selezione di qualità adeguate di rottame e di altre materie prime. Per quanto riguarda il rottame, le BAT prevedono un'ispezione adeguata dei contaminanti visibili che potrebbero contenere metalli pesanti, in particolare mercurio, o che potrebbero comportare la formazione di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e di policlorobifenili (PCB).		
Per migliorare l'utilizzo del rottame, le seguenti tecniche possono essere utilizzate da sole o combinate:		
specificare i criteri di accettazione adeguati al profilo di produzione negli ordini d'acquisto di rottami	APPLICATA	--
avere una buona conoscenza della composizione dei rottami controllandone attentamente l'origine; in casi eccezionali, una prova di fusione potrebbe servire a caratterizzare la composizione dei rottami	APPLICATA	--
disporre di adeguate strutture di ricezione e verificare le consegne	APPLICATA	--

BAT 7 - Gestione dei materiali		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
disporre di procedure di esclusione dei rottami non idonei per l'utilizzo nell'installazione	APPLICATA	--
stoccare i rottami in base a vari criteri (per esempio, dimensioni, leghe, grado di pulizia); stoccare i rottami con potenziale emissione di contaminanti nel suolo su superfici impermeabili con sistema di drenaggio e di raccolta; utilizzare un tetto che può ridurre la necessità di tale sistema	APPLICATA	--
costituire il carico di rottami per le varie colate tenendo conto della conoscenza della composizione per utilizzare i rottami più idonei per il tipo di acciaio da produrre (si tratta di un aspetto essenziale in alcuni casi per evitare la presenza di elementi indesiderati e in altri casi per sfruttare gli elementi delle leghe che sono presenti nei rottami e necessari per il tipo di acciaio da produrre)	APPLICATA	--
inviare prontamente tutti i rottami prodotti internamente al deposito dei rottami per il riciclaggio	APPLICATA	--
disporre di un piano di attività e di gestione	APPLICATA	--
selezionare i rottami per ridurre al minimo il rischio di includere contaminanti pericolosi o non ferrosi, in particolare i policlorobifenili (PCB) e olio o grasso. Di norma questa operazione viene effettuata da chi fornisce i rottami, tuttavia il gestore ispeziona tutti i carichi di rottame nei contenitori sigillati per motivi di sicurezza. Nel contempo, è possibile quindi verificare, per quanto fattibile, l'eventuale presenza di contaminanti. Può essere necessario valutare le piccole quantità di plastica (per esempio, i componenti rivestiti di plastica)	APPLICATA	--
controllare la radioattività in base alle raccomandazioni del gruppo di esperti della Commissione economica per l'Europa delle Nazioni Unite (UNECE)	APPLICATA	--
migliorare l'eliminazione obbligatoria dei componenti che possono contenere mercurio proveniente da veicoli fuori uso e apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) da parte dei produttori di rottami nel seguente modo:		
stabilendo l'assenza di mercurio come condizione nei contratti di acquisto di rottame	APPLICATA	--
rifiutando di accettare rottame che contiene componenti e assemblaggi elettronici visibili.	APPLICATA	--

BAT 8 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT per i residui solidi prevedono l'utilizzo di tecniche integrate e tecniche operative per ridurre al minimo i rifiuti attraverso l'uso interno o l'applicazione di processi di riciclaggio specifici (internamente o esternamente).	APPLICATA	--

BAT 9 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT consistono nella massimizzazione dell'uso o del riciclaggio esterno per i residui solidi che non possono essere utilizzati o riciclati secondo le BAT 8, ove possibile e in linea con le normative in materia di rifiuti. Le BAT presuppongono la gestione controllata dei residui che non possono essere evitati o riciclati.	APPLICATA	--

BAT 10 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT consistono nel ricorso alle migliori prassi operative e di manutenzione per la raccolta, la movimentazione, lo stoccaggio e il trasporto di tutti i residui solidi e per la copertura dei punti di trasferimento per evitare le emissioni in aria e in acqua.	APPLICATA	--

BAT 11 – Emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime e prodotti (intermedi)		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT consistono nell'evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materiali <u>utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione.</u>		
Se si utilizzano tecniche di abbattimento, le BAT devono ottimizzare l'efficienza di captazione e la successiva pulizia attraverso tecniche adeguate come quelle menzionate qui di seguito. Viene data la preferenza alla captazione delle emissioni di polveri più vicine alla fonte.		
I. Tecniche generali:		
definizione nell'ambito del sistema di gestione ambientale di uno stabilimento siderurgico di un piano di azione associato per le polveri diffuse	APPLICATA	--

BAT 11 – Emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime e prodotti (intermedi)		
Le BAT consistono nell'evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materiali <u>utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione.</u>		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
valutazione della possibilità di una cessazione temporanea di alcune operazioni individuate come fonte di PM 10 che causano elevati valori nell'ambiente, a tale scopo; sarà necessario disporre di apparecchi di controllo dei PM 10 , con relativo monitoraggio della forza e della direzione dei venti, per poter individuare le principali fonti delle polveri sottili ed effettuare la triangolazione.	APPLICATA	--
II. Le tecniche per la prevenzione delle emissioni di polveri durante la movimentazione e il trasporto di materie prime sfuse comprendono:		
orientamento di lunghi cumuli di materiale nella direzione del vento prevalente	APPLICATA	--
installazione di barriere frangivento o utilizzo di terreno naturale per fornire un riparo	APPLICATA	--
controllare il tenore di umidità del materiale consegnato	APPLICATA	--
prestare particolare attenzione alle procedure per evitare la movimentazione non necessaria di materiali e lunghe cadute non delimitate	APPLICATA	--
adeguate misure di contenimento sui trasportatori e nei raccoglitori ecc...	APPLICATA	--
uso di acqua nebulizzata per l'abbattimento delle polveri, con additivi come il lattice, ove pertinente	APPLICATA	--
rigorose norme di manutenzione per le apparecchiature	APPLICATA	--
elevati livelli di igiene, in particolare la pulizia e l'inumidimento delle strade	APPLICATA	--
uso di apparecchiature di aspirazione fisse e mobili per pulizia	APPLICATA	--
abbattimento o estrazione delle polveri e utilizzo di un impianto di pulizia con filtri a manica per abbattere le fonti di produzione di ingenti quantità di polveri	APPLICATA	--
applicazione di spazzatrici con emissioni ridotte per eseguire la pulizia ordinaria di strade con pavimentazione dura	APPLICATA	--
III. Tecniche per le attività di consegna, stoccaggio e recupero dei materiali:		
sistemazione totale delle tramogge di scarico in un edificio dotato di sistema di captazione di aria filtrata per i materiali polverosi, o tramogge dotate di deflettori di polvere e reti di scarico abbinate a un sistema di pulizia e di captazione delle polveri	APPLICATA	--
limitazione delle altezze di caduta se possibile a un massimo di 0,5 m	APPLICATA	Ove possibile. Non applicabile per lo scarico dei camion, applicata per quanto riguarda i trasporti intermedi (nastri).
utilizzo di acqua nebulizzata (preferibilmente acqua riciclata) per l'abbattimento delle polveri	APPLICATA	--

BAT 11 – Emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime e prodotti (intermedi)		
Le BAT consistono nell'evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materiali <u>utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione.</u>		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
ove necessario, sistemazione di contenitori di stoccaggio dotati di unità filtranti per controllare le polveri	APPLICATA	Silos calce, carbone, ferroleghie
uso di dispositivi totalmente integrati per il recupero dai contenitori	NON APPLICATA	Non applicabile in quanto l'utilizzo di contenitori è minimo e può considerarsi irrilevante
ove necessario, stoccaggio del rottame in aree coperte e con pavimentazione dura per ridurre il rischio di contaminazione dei terreni (utilizzando la consegna just in time per ridurre al minimo le dimensioni del deposito e quindi le emissioni)	APPLICATA	--
riduzione al minimo della perturbazione dei cumuli	APPLICATA	--
restrizione dell'altezza e controllo della forma generale dei cumuli	APPLICATA	--
stoccaggio all'interno di edifici o in contenitori, anziché in cumuli esterni, se le dimensioni del deposito sono adeguate	APPLICATA	--
creazione di barriere frangivento di terreno naturale, banchi di terra o piantumazione di erba a fili lunghi o di alberi sempreverdi in zone aperte per captare e assorbire le polveri senza subire danni a lungo termine	APPLICATA	--
idrosemia di discariche e di aree di raccolta di scorie	NON PERTINENTE	Non sono presenti discariche. Non è possibile effettuare idrosemia in quanto il materiale è in maturazione.
creazione di un'area verde nel sito coprendo le zone inutilizzate con terreno e piantando erba, arbusti e altra vegetazione di copertura del terreno	APPLICATA	--
inumidimento della superficie con sostanze leganti durevoli	NON APPLICATA	Viene fatta pulizia delle superfici in continuo, a umido. L'utilizzo di leganti è ambientalmente sfavorevole e peggiorativo.
copertura della superficie con teloni o trattamento della superficie dei depositi (per esempio, con lattice)	APPLICATA	Dove tecnicamente possibile
realizzazione di depositi con muri di contenimento per ridurre la superficie esposta	APPLICATA	--
ove necessario, si possono prevedere superfici impermeabili con cemento e canali di drenaggio.	APPLICATA	--
IV. (Omissis)		
V. Tecniche di scarico da treni o autocarri: se necessario a causa della formazione di emissioni di polveri, uso di attrezzature di scarico dedicate con una struttura generalmente coperta.	APPLICATA	--
VI. Di seguito sono indicate alcune tecniche da utilizzare per i materiali estremamente sensibili ai movimenti che possono determinare considerevoli emissioni di polveri:		

BAT 11 – Emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime e prodotti (intermedi)		
Le BAT consistono nell'evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materiali <u>utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione.</u>		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
uso di punti di trasferimento, trasportatori vibranti, macinatori, tramogge e simili, che possono essere completamente coperti ed estratti in un impianto con filtro a manica	APPLICATA	--
uso di sistemi di aspirazione centrali o locali anziché di lavaggio con acqua per eliminare il materiale versato, in quanto gli effetti sono limitati a un mezzo e si semplifica il riciclaggio del materiale versato	APPLICATA	--
VII. Tecniche per la movimentazione e la trasformazione delle scorie:		
mantenere umidi i cumuli di scorie granulate per la movimentazione e il trattamento in quanto le scorie essiccate d'altoforno e le scorie di acciaio possono produrre polveri	APPLICATA	--
per frantumare le scorie usare apparecchiature coperte dotate di un'efficace sistema di captazione e di filtri a manica per ridurre le emissioni di polveri.	APPLICATA	Dove tecnicamente possibile
VIII. Tecniche per la movimentazione dei rottami: depositare i rottami in luogo coperto e/o su pavimenti in cemento per ridurre al minimo il sollevamento di polveri causato dai movimenti di veicoli	APPLICATA	--
IX. Tecniche da considerare durante il trasporto del materiale:		
riduzione al minimo dei punti di accesso da autostrade pubbliche	APPLICATA	È presente un solo accesso autostradale
impiego di apparecchiature per la pulizia delle ruote per evitare di trascinare fango e polveri sulle strade pubbliche	NON APPLICATA	--
applicazione di pavimentazione dura sulle strade utilizzate per il trasporto (cemento o asfalto) per ridurre al minimo la formazione di nuvole di polveri durante il trasporto di materiali e pulizia delle strade	APPLICATA	--
limitazione della circolazione dei veicoli su determinate strade mediante recinzioni, fossati o cumuli di scorie riciclate	APPLICATA	--
inumidimento di strade polverose con spruzzi d'acqua, per esempio durante le operazioni di movimentazione di scorie	APPLICATA	--
garantire che i veicoli di trasporto non siano eccessivamente pieni in modo da evitare fuoriuscite di materiale	APPLICATA	--
garantire che i veicoli di trasporto siano dotati di teli per coprire il materiale trasportato	APPLICATA	--
riduzione al minimo del numero di trasferimenti	APPLICATA	--
uso di trasportatori chiusi o protetti	APPLICATA	Ove tecnicamente possibile
uso di trasportatori tubolari, ove possibile, per ridurre al minimo le perdite di materiale dovute ai cambiamenti di direzione da un sito all'altro al momento del passaggio di materiali da un nastro a un altro	APPLICATA	Ove tecnicamente possibile

BAT 11 – Emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime e prodotti (intermedi)		
Le BAT consistono nell'evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materiali <u>utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione.</u>		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
tecniche di buona pratica per il trasferimento e la movimentazione con siviera di metallo fuso	APPLICATA	--
depolverazione di punti di trasferimento di trasportatori.	APPLICATA	Ove tecnicamente possibile

BAT 12 – Gestione delle acque e delle acque di scarico		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT per la gestione delle acque di scarico devono prevenire, raccogliere e separare i tipi di acque di scarico, facendo il massimo uso del riciclo interno e utilizzando un trattamento adeguato per ogni flusso finale. Sono incluse tecniche che impiegano, per esempio, dispositivi di intercettazione filtrazione o sedimentazione di olio. In questo contesto, possono essere utilizzate le seguenti tecniche qualora siano presenti i prerequisiti indicati:		
evitare l'uso di acqua potabile per le linee di produzione	APPLICATA	--
aumentare il numero e/o la capacità dei sistemi di circolo dell'acqua quando si costruiscono nuovi impianti o si modernizzano/ricostruiscono quelli esistenti	APPLICATA	--
centralizzare la distribuzione dell'acqua dolce in ingresso	APPLICATA	--
usare acqua a cascata finché i singoli parametri raggiungono i loro limiti tecnici o di legge	APPLICATA	--
usare l'acqua in altri impianti solo se ne risentono singoli parametri dell'acqua e non è pregiudicato un ulteriore utilizzo	APPLICATA	--
mantenere separate le acque reflue trattate e quelle non trattate; con questa misura è possibile smaltire le acque reflue in vari modi a un costo ragionevole	APPLICATA	--
laddove possibile usare acqua piovana.	APPLICATA	Vasca di prima pioggia Y600

BAT 13 – Monitoraggio		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT prevedono la misurazione o la valutazione di tutti i parametri pertinenti necessari per guidare i processi dalle sale di controllo mediante moderni sistemi computerizzati al fine di adeguare continuamente e ottimizzare i processi online e garantire operazioni stabili e adeguate, aumentando in questo modo l'efficienza energetica, ottenendo la massima resa e migliorando le pratiche di manutenzione.	APPLICATA	--

BAT 14 – Monitoraggio		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT prevedono la misurazione delle emissioni di inquinanti al camino derivanti dalle principali fonti di emissioni (<i>Omissis</i>) in tutti i casi in cui siano forniti i BAT-AEL e nelle centrali elettriche alimentate a gas di processo nel settore della produzione di ferro e acciaio.		
Le BAT prevedono il ricorso a misurazioni in continuo almeno per quanto di seguito indicato:		
emissioni primarie di polveri, ossidi di azoto (NO _x) e biossidi di zolfo (SO ₂) dalle linee di sinterizzazione	NON PERTINENTE	
emissioni di ossidi di azoto (NO _x) e biossido di zolfo (SO ₂) dalle linee di indurimento per gli impianti di pellettizzazione	NON PERTINENTE	Si riferisce al ciclo integrale
emissioni di polveri dai campi di colata degli altiforni	NON PERTINENTE	
emissioni secondarie di polveri dai forni basici ad ossigeno	NON PERTINENTE	
emissioni di ossidi di azoto (NO _x) dalle centrali elettriche	NON PERTINENTE	Non sono presenti centrali elettriche
emissioni di polveri dai forni elettrici ad arco di grandi dimensioni.	APPLICATA	Nota PEC (prot. Regione n. 34506 del 29.12.2014) prot. n. 083_2014 del 23.12.2014. Comunicazione installazione SME per i punti emissivi E14 ed E15 a servizio dei forni elettrici.
Per altre emissioni, ai fini delle BAT occorre prendere in considerazione la possibilità di utilizzare un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni a seconda delle caratteristiche del flusso di massa e delle emissioni.	APPLICATA	Applicata per i quattro forni. Il 56% delle emissioni sono date dai 4 camini dei forni elettrici ad arco dove sono presenti i sistemi di monitoraggio, su un totale di 49 camini presenti nello stabilimento. Dotare gli ulteriori 45 camini risulta economicamente e gestionalmente insostenibile

BAT 15 – Monitoraggio		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Per le fonti di emissioni pertinenti non menzionate nelle BAT 14, ai fini delle BAT occorre misurare in maniera periodica e discontinua le emissioni di inquinanti (<i>Omissis</i>) delle centrali elettriche alimentate a gas di processo nell'ambito della produzione di ferro e acciaio e tutti gli inquinanti/i componenti dei gas di processo pertinenti. Sono compresi il monitoraggio discontinuo dei gas di processo, emissioni al camino, policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e il monitoraggio degli scarichi delle acque reflue, con esclusione delle emissioni diffuse (cfr. BAT 16).	APPLICATA	--
● <u>Descrizione (pertinente per BAT 14 e 15)</u>		
Il monitoraggio di gas di processo consente di ottenere informazioni sulla composizione dei gas di processo e sulle emissioni indirette derivanti dalla combustione dei gas di processo, come le emissioni di polveri, metalli pesanti e SO _x .	APPLICATA	Nel forno EAF è presente il sistema LINDARC di monitoraggio dei gas. Il Danarc ancora non lo prevede
Le emissioni al camino possono essere calcolate mediante regolari misurazioni discontinue periodiche alle fonti di emissioni convogliate pertinenti per un periodo di tempo sufficientemente lungo da poter ottenere valori di emissioni rappresentativi.	APPLICATA	--
Per il monitoraggio degli scarichi delle acque reflue esiste una gran varietà di procedure standardizzate per il campionamento e l'analisi delle acque e delle acque reflue, fra cui:		
un'analisi a campione che si riferisca a un unico campione prelevato dal flusso delle acque reflue	APPLICATA	--
un campione composito, che si riferisca a un campione prelevato in maniera continua in un arco di tempo determinato o un campione costituito da vari campioni prelevati in maniera continua o discontinua in un arco di tempo determinato e mescolati	APPLICATA	--
un campione qualificato con cui si intende un campione composito costituito da almeno cinque campioni casuali prelevati in un arco di tempo massimo di due ore a intervalli non inferiori a due minuti e mescolati.	APPLICATA	--
Il monitoraggio deve essere effettuato secondo le norme EN e ISO pertinenti. Se non sono disponibili norme EN o ISO, devono essere utilizzate norme nazionali o altre norme internazionali che consentano di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA	--

BAT 16 – Monitoraggio		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT occorre determinare l'ordine di grandezza delle emissioni diffuse provenienti dalle fonti pertinenti con i metodi di seguito menzionati. In tutti i casi possibili, sono preferibili metodi di misurazione diretti rispetto a metodi indiretti o valutazioni basate su calcoli con fattori di emissione.		
I metodi di misurazione diretti nei quali le emissioni sono misurate alla fonte. In questo caso, possono essere misurati o determinati le concentrazioni e i flussi di massa.	APPLICATA	--
I metodi di misurazione indiretti in cui le emissioni sono determinate a una certa distanza dalla fonte; non è possibile una misurazione diretta delle concentrazioni e dei flussi di massa.	APPLICATA	--
Calcolo con fattori di emissione.	APPLICATA	--

BAT 17 – Dismissione		
Ai fini delle BAT occorre prevenire l'inquinamento nella fase di dismissione utilizzando le tecniche necessarie di seguito specificate.		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Considerazioni strutturali per la dismissione di impianti a fine ciclo:		
I. considerare, nella fase di progettazione di un nuovo impianto, l'impatto ambientale derivante dalla dismissione dell'impianto, in quanto un'attenta pianificazione la rende più facile, meno inquinante e più economica	APPLICATA	--
II. la dismissione comporta rischi per l'ambiente dovuti alla contaminazione dei terreni (e delle acque sotterranee) e produce grandi quantità di rifiuti solidi; le tecniche preventive sono specifiche per ogni processo, tuttavia le considerazioni generali possono includere:		
i. evitare le strutture sotterranee	APPLICATA	--
ii. integrare elementi che facilitino lo smantellamento	APPLICATA	--
iii. scegliere finiture superficiali che siano facili da decontaminare	APPLICATA	--
iv. usare per le apparecchiature una configurazione che riduca al minimo le sostanze chimiche intrappolate e faciliti lo scarico o la pulizia	APPLICATA	--
v. progettare unità flessibili e autonome che consentano una chiusura progressiva	APPLICATA	--
vi. usare materiali biodegradabili e riciclabili in tutti i casi possibili.	APPLICATA	--

BAT 18 – Rumore

Ai fini delle BAT occorre ridurre le emissioni acustiche provenienti dalle fonti pertinenti nei processi di produzione di ferro e acciaio usando una o più delle tecniche di seguito specificate a seconda delle condizioni locali:

Descrizione	Stato di applicazione	Note
attuazione di una strategia di riduzione della rumorosità	APPLICATA	--
protezione delle aree delle operazioni/delle unità rumorose	APPLICATA	--
isolamento dalle vibrazioni delle operazioni/unità	APPLICATA	--
rivestimento interno ed esterno costituito da materiale isolante	APPLICATA	Dove tecnicamente possibile
edifici insonorizzati in cui svolgere le operazioni rumorose che comportano l'uso di apparecchiature di trasformazione dei materiali	APPLICATA	Dove tecnicamente possibile
costruire barriere antirumore, per esempio costruzione di edifici o di barriere naturali, come alberi e arbusti tra l'area protetta e l'attività rumorosa	APPLICATA	--

CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA PRODUZIONE DI ACCIAIO CON FORNI ELETTRICI AD ARCO E LA COLATA

BAT 87 – Emissioni in aria Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT per i processi con forni elettrici ad arco occorre prevenire le emissioni di mercurio evitando per quanto possibile le materie prime e le materie ausiliarie contenenti mercurio (cfr. BAT 6 e 7).	APPLICATA	--

BAT 88 – Emissioni in aria Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT per la depolverazione primaria e secondaria dei forni elettrici ad arco (ivi compresi il preriscaldamento dei rottami, il caricamento, la fusione, lo spillaggio, il trattamento in forni a siviera e la metallurgia secondaria) occorre garantire un'estrazione efficiente delle emissioni di polveri provenienti da tutte le fonti mediante l'utilizzo di una delle tecniche di seguito indicate e prevedere la successiva depolverazione mediante un filtro a manica:		
I. combinazione di captazione diretta dei fumi (4 o 2 o foro) e sistemi di cappe	APPLICATA	--
II. sistemi di captazione diretta dei fumi e sistemi di dog-house	APPLICATA	--
III. captazione diretta dei gas e sistema di aspirazione totale applicato all'edificio (i forni elettrici ad arco a bassa capacità possono non richiedere la captazione diretta dei fumi per ottenere la stessa efficienza di captazione).	NON NECESSARIA	In quanto sono applicati i sistemi I-II.
L'efficienza media complessiva di aspirazione delle polveri associata alle BAT è > 98 %.	APPLICATA	--
Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri è < 5 mg/Nmc , determinato come valore medio giornaliero.	APPLICATA	--
Il livello di emissione associato alle BAT per il mercurio è < 0,05 mg/Nmc, determinato come media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di quattro ore).	APPLICATA	--

BAT 89 – Emissioni in aria		
Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT per la depolverazione primaria e secondaria dei forni elettrici ad arco (ivi compresi il preriscaldamento dei rottami, il caricamento, la fusione, lo spillaggio, il trattamento forni a siviera e la metallurgia secondaria) occorre prevenire e ridurre le emissioni di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e di policlorobifenili (PCB) evitando per quanto possibile materie prime contenenti PCDD/F e PCB o i loro precursori (cfr. BAT 6 e 7) e utilizzando una delle seguenti tecniche o una loro combinazione, unitamente a un adeguato sistema di rimozione delle polveri:		
I. appropriata postcombustione	APPLICATA	--
II. appropriato raffreddamento rapido (rapid quenching)	APPLICATA	--
III. iniezione di agenti di assorbimento adeguati nel collettore prima della depolverazione	APPLICATA	--
Il livello di emissione associato alle BAT per i policloro-dibenzo-diossine/poli-cloro-dibenzo-furani (PCDD/F) è < 0,1 ng I-TEQ/Nmc, sulla base di un campione casuale prelevato in un arco di tempo di 6-8 ore in condizioni stabili. In alcuni casi, il livello di emissione associato alle BAT può essere raggiunto soltanto con misure primarie.		

BAT 90 – Emissioni in aria		
Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT per il trattamento in sito delle scorie occorre ridurre le emissioni di polveri mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:		
I. captazione efficiente dal frantumatore delle scorie e dai dispositivi di vagliatura con successiva pulizia dei gas di scarico, se pertinente	APPLICATA	Ove tecnicamente possibile
II. trasporto di scorie non trattate mediante caricatori meccaniche	APPLICATA	--
III. captazione o inumidimento dei punti di trasferimento del nastro trasportatore per il materiale frantumato	APPLICATA	Ove tecnicamente possibile
IV. inumidimento dei cumuli di deposito di scorie	APPLICATA	--
V. uso di acqua nebulizzata quando si carica materiale frantumato.	APPLICATA	--
Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri in caso di utilizzo delle BAT I è < 10 – 20 mg/Nmc, determinato come media nel periodo di campionamento (misura discontinua, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).		

BAT 91 – Acque e acque di scarico Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT occorre ridurre al minimo il consumo di acqua del processo con forno elettrico ad arco utilizzando, per quanto possibile, per il raffreddamento dei dispositivi del forno sistemi di raffreddamento ad acqua a circuito chiuso, salvo che si utilizzino sistemi di raffreddamento a circuito aperto.	APPLICATA	--

BAT 92 – Acque e acque di scarico Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT occorre ridurre al minimo lo scarico di acque reflue dalle colate continue mediante una combinazione seguenti tecniche:		
I. rimozione di solidi sospesi mediante flocculazione, sedimentazione e/o filtrazione	APPLICATA	--
II. rimozione di olio mediante scrematori con sistemi di raccolta o con qualsiasi altro dispositivo efficace	APPLICATA	--
III. ricircolazione per quanto possibile dell'acqua di raffreddamento e dell'acqua derivante dalla generazione del vuoto.	APPLICATA	--
I livelli di emissione associati alle BAT per l'acqua di scarico delle macchine di colata continua, basati su un campione casuale qualificato o un campione composito raccolto in un arco di tempo di 24 ore sono: solidi sospesi < 20 mg/l ferro < 5 mg/l zinco < 2 mg/l nickel < 0,5 mg/l cromo totale < 0,5 mg/l idrocarburi totali < 5 mg/l	APPLICATA	--

BAT 93 – Residui di produzione Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT occorre prevenire la produzione di rifiuti mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:		
I. raccolta e stoccaggio adeguati per facilitare un trattamento specifico	APPLICATA	--
II. (Omissis)		
III. uso di polveri raccolte dai filtri per il recupero esterno di metalli non ferrosi come lo zinco nell'industria dei metalli non ferrosi, se necessario, previo arricchimento delle polveri dei filtri mediante ricircolazione nel forno elettrico ad arco	APPLICATA	Le polveri dai forni vengono inviate a recupero esterno dello Zn.
IV. separazione delle scaglie derivanti dalla colata continua nel processo di trattamento dell'acqua e recupero con successivo riciclaggio, per esempio nell'impianto di sinterizzazione/nell'altoforno o nell'industria del cemento	APPLICATA	--
V. (Omissis)		
Ai fini delle BAT occorre gestire in maniera controllata i residui dei processi relativi ai forni elettrici ad arco che non possono essere evitati o riciclati.	APPLICATA	--
<u>L'uso esterno o il riciclaggio dei residui di produzione menzionati nell'ambito delle BAT II-V dipendono dalla cooperazione e dal consenso di terzi che possono non essere controllabili dal gestore e pertanto possono non rientrare nell'ambito dell'autorizzazione.</u>		

BAT 94 – Energia Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT occorre ridurre il consumo di energia mediante colata continua a nastri semifinita, se la qualità e il mix dei tipi di acciaio prodotti lo giustificano.	NON APPLICATA	Non applicabile al mercato di riferimento di ABS

BAT 95 – Rumore Sezione 1.7 Conclusioni sulle BAT per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT occorre ridurre le emissioni acustiche derivanti dalle installazioni e dai processi dei forni elettrici ad arco che producono livelli elevati di rumore mediante l'utilizzo di una combinazione delle seguenti tecniche costruttive e operative a seconda delle condizioni locali (oltre all'utilizzo delle tecniche indicate in BAT 18):		
I. costruzione dell'edificio che ospita il forno elettrico ad arco in modo da assorbire il rumore derivante da urti meccanici dovuti al funzionamento del forno	NON APPLICATA	Si è scelta la soluzione IV
II. costruzione e installazione di apparecchiature di sollevamento destinate a trasportare le ceste di caricamento in modo da prevenire urti meccanici	APPLICATA	--
III. uso specifico di isolamento acustico delle pareti interne e dei tetti per prevenire la propagazione aerea del rumore della struttura del forno elettrico ad arco	NON APPLICATA	Si è scelta la soluzione IV
IV. separazione del forno dalla parete esterna per ridurre i rumori strutturali dell'edificio del forno elettrico ad arco	APPLICATA	--
V. collocazione dei processi che producono livelli elevato di rumorosità (per esempio, le unità di decarburazione e i forni elettrici ad arco) all'interno dell'edificio principale. IT L 70/98 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea 8.3.2012	APPLICATA	--

CATEGORIA ATTIVITÀ IPPC DI CUI AL PUNTO 2.3, LETTERA A)

Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152

Trasformazione dei metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora.

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti migliori tecniche disponibili come individuate da

Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) in the Ferrous Metals Processing Industry (December 2001), section A.5 (Best available techniques for hot and cold forming) for activity 2.3 a): processing of ferrous metals operation of hot-rolling mills with a capacity exceeding 20 tonnes of crude steel per hour.

<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>

BREF code FMP

In reference of translation of the Executive Summary (1° dicembre 2006).

<https://circabc.europa.eu/faces/jsp/extension/wai/navigation/container.jsp>

Laminazione a caldo

Tutti i valori di emissione sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri per un campione composito in rapporto alla velocità di flusso su 24 ore o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle BAT e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella, salvo espressa menzione di pareri divergenti.

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Stoccaggio e movimentazione di materie prime e prodotti ausiliari				
Raccolta di traboccamenti e perdite mediante mezzi adatti, ad esempio fosse di drenaggio e sicurezza.		APPLICATA	APPLICATA	Ove tecnicamente possibile
Separazione dell'olio dalle acque di drenaggio contaminate e riutilizzo dell'olio recuperato.		NON APPLICATA	NON APPLICATA	Le acque eventualmente contaminate vengono inviate a impianti di trattamento specializzati e autorizzati
Trattamento in apposito impianto delle acque separate.		APPLICATA	APPLICATA	--
Scriccatura meccanica				
Spazi chiusi per la scriccatura meccanica e abbattimento delle polveri mediante filtri a manica (fabric filters).	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	APPLICATA	NON PERTINENTE	Per WIRE 4.0 processo non presente
Precipitatore elettrostatico, dove i filtri a manica non possono essere usati a causa dell'elevata umidità dei fumi.	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 10 mg/Nm ³ 20 - 50 mg/Nm ³	NON APPLICATA	NON PERTINENTE	Utilizzati i filtri a maniche Per WIRE 4.0 processo non presente
Raccolta separata di scaglie / sfridi derivanti dalla scriccatura.		APPLICATA	NON PERTINENTE	Per WIRE 4.0 processo non presente

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Stato di applicazione	Note
Rettifica				
Spazi chiusi per la rettifica meccanica e apposite cabine dotate cappe di aspirazione per la rettifica manuale e abbattimento delle polveri mediante filtri a manica.	Pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Non presente rettifica
Tutti i processi di raddrizzamento delle superfici				
Trattamento e riutilizzo dell'acqua proveniente da tutti i processi di raddrizzamento delle superfici (separazione di solidi).		NON APPLICATA	APPLICATA	Non per WIRE 4.0: data la quantità limitata è economicamente più conveniente l'invio a impianti di trattamento autorizzati
Riciclo interno o vendita a fini di riciclo di scaglie, sfridi e polvere.		APPLICATA	APPLICATA	--

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Forni di ricottura e trattamento termico				
Misure di carattere generale, ad esempio riguardanti la progettazione o il funzionamento e la manutenzione del forno, come descritto nel capitolo A.4.1.3.1:				
Furnace design [Progettazione forno]				
(a) The design of the furnace and the degree of insulation have a significant effect on the thermal efficiency. The furnace as a whole, the number and the installed capacity of the burners should be carefully calculated starting from several realistic production scenarios. Different heating temperatures of the stock, differences in production rhythm caused by changes in the dimensions of the stock or as a result of changes in the production rhythm of the hot mill as well as periods where hot or direct charging is applied have to be taken into account. [EUROFER HR]				
<i>[a) La progettazione del forno ed il grado di isolamento incidono in modo significativo sull'efficienza termica. Il forno nel suo complesso e il numero e la capacità dei bruciatori installati dovrebbero essere sottoposti ad attento calcolo sulla base di varie possibilità realistiche di produzione. È necessario tener conto di differenti temperature di riscaldamento del prodotto, di differenze nel ritmo di produzione causate da variazione di dimensioni del prodotto, o da cambiamenti nel ritmo di produzione del laminatoio a caldo, come pure da periodi in cui si applicano tecniche di ricarica a caldo o diretta. [EUROFER HR]]</i>		APPLICATA	APPLICATA	--

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
<p>(b) The appropriate equipment should be available to limit the emissions and the energy consumption in case of a sudden line stop. This means that temperature can easily be turned down or burners switched off in certain furnace sections. In the latter case, a N₂-purge might be necessary for safety reasons. [EUROFER HR], [Com HR]</p> <p>(b) Sarà necessario disporre di attrezzatura appropriata al fine di limitare le emissioni ed il consumo di energia nel caso di improvvisa interruzione della produzione e quindi abbassare facilmente la temperatura o spegnere i bruciatori in determinate sezioni del forno. In quest'ultimo caso, uno spurgo di N₂ potrebbe rendersi necessario per motivi di sicurezza. [EUROFER HR], [Com HR]</p>		APPLICATA	APPLICATA	Il funzionamento dei bruciatori è intermittente, lavorano in batch, non in continuo
<p>Generally, the following recommendations should be considered, preferably in the design process:</p> <p>[In generale, sarebbe opportuno prendere in considerazione le seguenti raccomandazioni, preferibilmente in corso di progettazione:]</p>				
<p>(c) Incorporation of a stock recuperation zone in the furnace, with the unfired preheating section being large enough to ensure a maximum recovery of the heat of the flue gases.</p> <p>[(c) Costituzione di una zona di riserva di recupero incorporata nel forno, con sezione di preriscaldamento non esposta a fiamma abbastanza grande da assicurare un recupero massimo del calore dei gas di combustione.]</p>		APPLICATA	APPLICATA	Sui forni in batch non è applicabile, ma applicata su ELTI e Walking Beam

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
<p>(d) Radiant burners in the roof of the furnace, due to quick dissipation of energy, produce lower NOX levels.</p> <p>[[d] I bruciatori radianti nel tetto del forno, a causa di dissipazione rapida di energia, producono livelli di NOX più bassi.]</p>		NON PERTINENTE	NON APPLICATA	I bruciatori radianti Attualmente presenti sul mercato, non hanno delle potenze termiche adeguate a quanto tecnologicamente richiesto dai nostri prodotti, con tali bruciatori non è possibile effettuare alcun preriscaldamento dell'aria comburente e quindi ridurre il consumo di metano e le emissioni di CO2.
<p>(e) Return of the flue gases into the burners influences the NOX emission level.</p> <p>[[e] Il ritorno dei gas di combustione nei bruciatori influenza il livello dell'emissione di NOX.]</p>		APPLICATA	NON PERTINENTE	Ove installati bruciatori di nuova generazione Per WIRE 4.0: i gas di combustione vengono espulsi senza ritorno nei bruciatori
<p>(f) Insulation properties of the refractory material are important, therefore constructional measures should be taken to increase the life of the refractory material, as damage in the refractory material cannot be repaired immediately.</p> <p>[[f] Le proprietà isolanti del materiale refrattario sono importanti, pertanto bisognerebbe adottare misure di costruzione atte ad aumentare la durata del materiale refrattario, poiché il danno nel materiale refrattario non può essere riparato immediatamente.]</p>		APPLICATA	APPLICATA	Temperatura delle superfici dei forni non supera più di 50 gradi la temperatura ambiente. Viene effettuata manutenzione periodica dei refrattari

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
<p>(g) Use of low thermal mass refractory material can reduce stored energy losses and reduce light-up energy and time [ETSU-G76]. Ceramic fibres are generally cheaper than pre-cast concrete modules and have good insulating properties. However, following a European Directive, their use is or will be limited because they may cause cancer by inhalation. In new condition the fibres are dust-producing when being manipulated and may cause some skin irritation. After heating, cristoballite is formed which is suspected to cause cancer. Nevertheless, new ceramic fibres are also considered suspect [Com2 HR].</p> <p>[[g] L'uso di materiale refrattario a bassa massa termica può ridurre le perdite di energia immagazzinata e ridurre l'accensione elettrica e il tempo d'accensione [ETSU-G76]. Le fibre ceramiche sono generalmente più economiche dei moduli di calcestruzzo prefabbricato ed hanno buone proprietà isolanti. Tuttavia, secondo una direttiva europea, il loro uso è o verrà limitato perché possono causare cancro da inalazione. Le fibre quando sono nuove producono polvere quando sono manipolate e possono causare irritazione cutanea. Dopo la fase di riscaldamento, si forma cristobalite che è sospetta causa di cancro. Anche le nuove fibre ceramiche, tuttavia, sono considerate sospette a questo riguardo [Com2 HR].]</p>		APPLICATA	APPLICATA	Dove tecnicamente possibile già sostituita la fibra ceramica di vecchia generazione con fibra ecologica o calcestruzzo
<p>(h) Improved air-tightness of furnaces and installation of specially designed doors, to reduce tramp air [ETSU-G76].</p> <p>[[h] Migliore ermeticità dei forni ed installazione di porte specificatamente progettate, che riducano il passaggio d'aria [ETSU-G76].]</p>		APPLICATA	APPLICATA	--

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
<p>(i) Door areas and/or charge and discharge door gaps should be minimized, use of insulating refractory curtains for times when doors are necessarily open (provided that excessive mechanical damage to stock can be avoided) [ETSU-G76].</p> <p>[(i) Le aree destinate alle porte e/o le fessure delle porte di carico e scarico dovrebbero essere ridotte al minimo; uso di tende refrattarie isolanti per il tempo in cui le porte sono necessariamente aperte (a condizione di poter evitare un danneggiamento meccanico eccessivo all'impianto) [ETSU-G76].]</p>		NON APPLICATA	NON APPLICATA	<p>Tecnicamente non applicabile</p> <p>Considerando il numero di aperture e la tipologia del materiale caricato, l'impianto subirebbe un danneggiamento eccessivo.</p> <p>Economicamente non sostenibile</p>
<p>(l) Measures such as skid mark compensation or skid shifting, avoid skid marks and allow lower heating temperature [EUROFER HR].</p> <p>[(l) Misure quali compensazione di tracce di frenata o spostamento, evitano tracce di frenata e consentono una temperatura di riscaldamento più bassa [EUROFER ora].]</p>		NON APPLICATA	NON APPLICATA	<p>Tecnicamente non applicabile</p> <p>Per i diametri dei blumi in carica ai nostri forni, sistemi come lo skid shifting non sono applicabili</p>
<p>Waste Heat Recovery [Recupero del calore perso]</p>				
<p>The heat contained in the gases leaving the reheating furnace normally constitutes the main energy loss. Three basic principles of heat recovery options should be considered:</p> <p>[[Il calore contenuto nei gas che escono dal forno di riscaldamento rappresenta normalmente la maggiore perdita di energia. Per quanto riguarda le opzioni di recupero del calore dovrebbero essere presi in considerazione tre principi fondamentali:]]</p>				
<p>(a) Minimizing energy lost in the exhaust gases.</p> <p>[(a) Ridurre al minimo l'energia persa nei gas di scarico.]</p>		APPLICATA	APPLICATA	--

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
(b) Recycling the exhaust gas energy back to the furnace. [[b) Riciclaggio dell'energia del gas di scarico di ritorno al forno.]		APPLICATA	APPLICATA	Sui nuovi forni (centro servizi) bruciatori recuperativi. Su ELTI sistema di preriscaldamento Per WIRE 4.0: L'energia dei fumi viene riutilizzata mediante scambio di calore nel recuperatore per il preriscaldamento dell'aria di combustione.
c) Using the exhaust gas energy for other purposes ("external"). [[c) Uso dell'energia del gas di scarico per altri scopi ("esterno").]		APPLICATA	NON APPLICATA	Walking Beam Rotoforgia, utilizzo dei gas di scarico per riscaldamento civile Per WIRE 4.0: Predisposto per riutilizzo calore residuo dei fumi per riscaldamento uffici
As mentioned under furnace design, energy loss in exhaust gases can be minimized by creating a large temperature gradient along the length of the furnaces, removing the exhaust gas at the cold (discharge) end and using the heat for stock recuperation. Using exhaust gas energy outside the furnace usually implies the generation of steam, which might be used elsewhere in the plant. Utilising the exhaust gas energy within the furnace comprises basically three heat recovery systems: regenerative burners, self-recuperative burners and recuperators, (Omissis) [ETSU-G76] [Come asserto nella parte relativa alla progettazione del forno, la perdita di energia riguardante i gas di scarico può essere ridotta al minimo creando un grande gradiente geotermico sulla lunghezza delle fornaci, che rimuova il gas di scarico all'estremità fredda (di scarico) e usi il calore ai fini del ricupero. L'uso dell'energia del gas di scarico fuori del forno causa di solito generazione di vapore, che potrebbe essere utilizzato altrove nell'impianto. L'utilizzo dell'energia del gas di scarico all'interno del forno interessa fondamentalmente tre sistemi di ricupero di calore: bruciatori rigeneratori, bruciatori auto-A ricupero e recuperatori, (Omissis) [ETSU-G76]]		APPLICATA	APPLICATA	Sui nuovi forni (centro servizi) bruciatori recuperativi

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Operation & Maintenance [Funzionamento e manutenzione]				
(a) The furnace should be run with "good craftsmanship". Even sophisticated installations can give poor results in emission and thermal efficiency if the process is not properly operated and if the installations are not maintained on a regular basis. Experience has shown that good housekeeping can lead to fuel savings of up to 10 %. [ETSU-G76] [[a) Il forno deve essere condotto a "regola d'arte". Anche impianti sofisticati possono dare risultati scadenti in termini di emissione e di rendimento termico se il processo non è condotto correttamente e se non si provvede a regolare manutenzione degli impianti. L'esperienza ha dimostrato che una buona manutenzione può portare a risparmi di combustibile fino al 10 %. [ETSU-G76]]		APPLICATA	APPLICATA	--
(b) Turbulence in the flame of the burners should be avoided. Investigations showed a marked increase of the NOX production by temperature fluctuations compared to the NOX values produced by a steady flame operating at the same mean temperature. The control system should therefore be appropriate. [[b) Deve essere evitata turbolenza nella fiamma dei bruciatori. Le indagini hanno evidenziato un notevole aumento della produzione di NOX per fluttuazioni di temperatura rispetto ai valori di NOX prodotto da una costante fiamma operante alla stessa temperatura media. Pertanto, il sistema di controllo dovrebbe essere appropriato.]		APPLICATA	APPLICATA	--

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
<p>(c) Air excess is also an important factor for the control of the NOX emission level, the energy consumption and the formation of scale. The air excess should be minimized without excessive CO emission. Special care should be taken to avoid the presence of tramp air, which increases the energy consumption as well as the NOX emission. A mass spectrometer is useful in keeping the air/gas ratio at an optimal level for fuels with variable or unknown composition. [EUROFER HR]</p> <p>[[c) Un eccesso di aria è anche un fattore importante per il controllo del livello delle emissioni di NOX, il consumo di energia e la formazione di incrostazioni. L'eccesso d'aria dovrebbe essere ridotto al minimo senza eccessive emissioni di CO. Particolare cura deve essere posta nell'evitare la presenza di aria infiltrata, che causa un aumento del consumo di energia, come pure l'emissione di NOX. Uno spettrometro di massa è utile per mantenere il rapporto aria/gas a un livello ottimale per carburanti con composizione variabile o non conosciuta. EUROFER [HR]]</p>		APPLICATA	APPLICATA	--

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
<p>(d) Heat stored in the refractories is supplied during light-up period and the first production shift. During continuous operation this stored heat is usually regarded as negligible. When down-shift practices are employed (e.g. at weekends) or when furnaces are deliberately cooled for maintenance reasons, these energy losses can become an important factor as this energy has to be put in during furnace heat-up for the next production period. For two cases, stored energy losses during weekend plant shut-down were reported: 0.409 GJ/m² and 0.243 GJ/m². During production stoppages and weekends, doors should be closed and sealed to retain the heat. The use of low thermal mass refractories can reduce light-up time, energy consumption and operating costs. [ETSU-G76]</p> <p>[(d) Il calore immagazzinato nei refrattari è fornito durante il periodo di accensione e il primo turno di produzione. Durante il funzionamento in continuo il calore immagazzinato viene di solito considerato trascurabile. Quando si operano riduzioni di produzione (ad esempio durante i fine settimana) o quando i forni sono deliberatamente raffreddati per motivi di manutenzione, queste perdite di energia possono diventare un fattore importante in quanto questa energia deve poi essere immessa nel forno nella fase di riscaldamento per il prossimo periodo di produzione. In due casi, le perdite di energia immagazzinata che si verificano durante le chiusure dell'impianto nei fine settimana hanno registrato i seguenti valori: 0.409 GJ/m² e 0.243 GJ/m². Durante i fermi di produzione e i fine settimana, le porte dovrebbero essere chiuse e sigillate per mantenere il calore. L'utilizzo di refrattari di massa a bassa capacità termica può ridurre i tempi di accensione, il consumo d'energia e i costi operativi. [ETSU-G76]]</p>		<p>APPLICATA</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Il rivestimento della volta, in materiale leggero a bassa inerzia termica, permette un più rapido ritorno in temperatura, limitando l'energia termica necessaria per le riaccensioni</p>

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Choice of fuel [Scelta del combustibile]				
<p>(a) Integrated steel works normally utilise gases from the coke oven plant, the blast furnace or the basic oxygen furnace, sometimes in mixture with natural gas. Non-desulphurised coke oven gas and S-containing liquid fuel (including liquefied petroleum gas (LPG) and all types of oil (distillate and residual) and emulsion) are the major sources of SO₂ emission from re-heating furnaces. If required, desulphurisation ought to be performed at the gas producing and providing plants (e.g. coke oven battery). The use of liquid fuel is sometimes necessary to continue operations during a temporary stop in the supply of gaseous fuels, which can result in elevated sulphur oxide emission. Limiting the sulphur content in fuel oil is one measure to reduce SO₂ emissions. Where possible, the use of plant gases should be maximised, which minimizes the use of valuable natural resources and the need to flare the plant gases.</p> <p>[(a) L'acciaieria integrata normalmente utilizza gas dall'impianto di forno a coke, il forno o forno a ossigeno basico, talvolta in miscela con il gas naturale. Non-desolforato gas di cokeria e contenenti combustibile liquido (compresi gas di petrolio liquefatto (GPL) e tutti i tipi di olio (distillato e residua) e emulsione) sono le fonti principali delle emissioni di SO₂ da i forni di riscaldamento. Se necessario, dalla desolforazione dovrebbe essere eseguita alla produzione di gas e di piante (ad es. batterie da coke).]</p>		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Si riferisce al ciclo integrale
<p>(b) SO₂ emission is directly related to the S-content of the fuel. Due to the different ratios of the volume of the flue gases to the volume of the fuel gas for different fuels, a comparable S-content in 2 different fuels can result in marked differences in the SO₂ content in the flue gases.</p> <p>[(b) L'emissione di SO₂ è direttamente correlata al contenuto di S del carburante. A causa di diversi rapporti di volume del gas di scarico per il volume del gas di combustione di combustibili diversi, un analogo contenente S in 2 diversi combustibili può provocare notevoli differenze nel tenore di SO₂ nei fumi.]</p>		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Si riferisce al ciclo integrale

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
<p>(c) Depending on the fuel used the following SO₂ levels are achieved:</p> <ul style="list-style-type: none"> - natural gas < 100 mg/Nm³ - all other gases and gas mixtures < 400 mg/Nm³ - fuel oil (< 1 % S) up to 1700 mg/Nm³ <p>[(c) A seconda del combustibile utilizzato le seguenti emissioni di SO₂ sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - gas naturale < 100 mg/Nm³ - tutti gli altri gas e miscele di gas < 400 mg/Nm³ - olio combustibile (< 1 % S) fino a 1700 mg/Nm³ 		NON PERTINENTE	APPLICATA	<p>Si riferisce al ciclo integrale</p> <p>Per il WIRE 4.0 le emissioni risultano conformi ai limiti richiesti</p>
<p>(d) Techniques for efficient combustion are based on burner design, the method of atomisation and control of air supply. A control system is required to govern the fuel and air supplies and is important in air pollution control. It is important that the atomisation of oil fuels is efficient, and the primary consideration will be the viscosity of the fuel fed to the burners. [EUROFER HR]</p> <p>[(d) Le tecniche di combustione efficiente si basa sul progetto del bruciatore, il metodo di atomizzazione e controllo dell'erogazione dell'aria. Un sistema di controllo è necessario per governare il carburante e l'aria ed è importante nel controllo dell'inquinamento dell'aria. È importante che la nebulizzazione di combustibili derivati dal petrolio è efficiente, e la considerazione principale sarà la viscosità del carburante che viene inviato ai bruciatori. EUROFER [HR]]</p>		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	<p>Si riferisce al ciclo integrale</p> <p>Verrà utilizzato gas naturale</p>
<p>(e) With regard to NO_x formation, the individual combustion gases also show a different behaviour. For instance, waste gas from coke-oven gas firing contains 50 to 100 % more NO_x than the waste gas from natural gas firing.</p> <p>[(e) Per quanto riguarda la formazione di NO_x, i singoli gas di combustione anche mostrano un comportamento differente. Per esempio, gas di scarico di gas di cokeria cottura contiene dal 50 al 100 % più NO_x a gas di scarico di gas naturale.]</p>		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	<p>Si riferisce al ciclo integrale</p>

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
<p>(f) The composition of the fuel is related to the flame temperature. Methane (natural gas) burns relatively slowly compared to fuels with a high H₂ - content (e.g. coke oven gas) that tends to burn more quickly with a higher NOX emission level (up to 70 % higher). The type of burner should be appropriate for the available fuel(s). [EUROFER HR]</p> <p>[[f) La composizione del carburante è legato alla temperatura della fiamma. Metano (gas naturale) ustioni relativamente lenta rispetto ai carburanti con un alto H₂ - contenuto (ad es. gas di cokeria) che tende a bruciare più rapidamente con un più elevato livello delle emissioni di NOX (fino al 70% in più). Il tipo di bruciatore deve essere adeguata per il carburante disponibile (s). EUROFER [HR]]</p>		NON PERTINENTE	APPLICATA	Si riferisce al ciclo integrale
Eliminazione dell'aria in eccesso e delle perdite di calore durante le fasi di carico mediante misure operative (apertura minima necessaria dello sportello) o mezzi strutturali (installazione di sportelli a più sezioni per una chiusura più efficace).		APPLICATA	APPLICATA	--
Scelta oculata del combustibile e automazione/controllo del forno per ottimizzare le condizioni di combustione. - per gas naturale - per tutti gli altri gas e miscele di gas - per olio combustibile (< 1% di S)	Livelli SO ₂ : < 100 mg/Nm ³ < 400 mg/Nm ³ fino a 1700 mg/Nm ³	APPLICATA	APPLICATA	--
<p>Parere divergente:</p> <p>BAT = limitare il tenore di zolfo nel combustibile fino a < 1%</p> <p>BAT = ridurre il limite di S o ulteriori misure per la riduzione di SO₂</p>				

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
<p>Recupero del calore dei gas di scarico mediante preriscaldamento della materia prima</p> <p>Recupero del calore contenuto nei gas di scarico mediante bruciatori a rigenerazione o a recupero</p> <p>Risparmio di energia dal 25 al 50% e possibili riduzioni di NOX fino al 50% (a seconda del sistema).</p> <p>Recupero del calore dei gas di scarico mediante caldaia di recupero o raffreddamento su slittino per evaporazione (laddove è necessario il vapore)</p>	<p>Risparmio di energia dal 25 al 50% e possibili riduzioni di NOX fino al 50% (a seconda del sistema)</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>NON PERTINENTE</p>	<p>--</p>
<p>Bruciatori anti-NOX di seconda generazione</p>	<p>Valore di NOX compreso tra 250 e 400 mg/Nm³ (3% di O₂) senza preriscaldamento dell'aria.</p> <p>Potenziale di riduzione di NOX pari a circa il 65% rispetto ai sistemi convenzionali.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>--</p>
<p>Contenimento della temperatura di preriscaldamento dell'aria.</p> <p>Risparmio energetico a compensazione dell'emissione di NOX: Si devono bilanciare i vantaggi della riduzione del consumo energetico e dalle riduzioni di SO₂, CO₂ e CO con gli svantaggi costituiti dal possibile aumento delle emissioni di NOX</p>		<p>APPLICATA</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>--</p>
<p>Parere divergente:</p> <p>BAT = riduzione catalitica selettiva (SCR) e riduzione non catalitica selettiva (SNCR)</p> <p>Mancanza di informazioni sufficienti per stabilire se SCR/SNCR siano BAT</p>	<p>livelli raggiunti 1:</p> <p>SCR: NOX < 320 mg/Nm³</p> <p>SNCR: NOX < 205 mg/Nm³,</p> <p>scorrimiento di ammoniaca 5 mg/Nm³</p>			

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Riduzione delle perdite di calore nei prodotti intermedi riducendo al minimo i tempi di stoccaggio e isolando le bramme/i blumi (incapsulamento per la conservazione del calore o coperture termiche) a seconda dello schema di produzione.		APPLICATA	NON PERTINENTE	--
Modifica della logistica e dello stoccaggio intermedio per consentire il massimo livello del caricamento a caldo, del caricamento diretto o della laminazione diretta (il massimo livello dipende dagli schemi di produzione e dalla qualità del prodotto).				
Per i nuovi impianti, colata semifinita e colata in bramme sottili, nella misura in cui per il prodotto da laminare si possa ricorrere a questa tecnica.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Non vengono prodotti acciai piani
¹ Questi livelli di emissione riguardano l'unico impianto esistente con riduzione catalitica selettiva (forno a bilanciere) e l'unico impianto esistente con riduzione non catalitica selettiva (forno a longheroni).				
Descagliatura				
Continuo rilevamento (tracking) del materiale per ridurre il consumo di acqua ed energia.		APPLICATA	APPLICATA	<p>Riduzione dei consumi di acqua tramite l'utilizzo di sensori che determinano quando il materiale entra o esce dall'impianto di descagliatura; in questo modo le valvole dell'acqua vengono aperte quando effettivamente necessario ed il volume d'acqua è quindi adattato alla necessità.</p> <p>Per WIRE 4.0: Riduzione dei consumi di acqua tramite l'utilizzo di sensori che determinano quando il materiale entra o esce dall'impianto di descagliatura; in questo modo le valvole dell'acqua vengono aperte quando effettivamente necessario ed il volume d'acqua è quindi adattato alla necessità</p>

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Trasporto di materiale laminato				
Riduzione delle perdite di energia indesiderate mediante cassoni per i nastri larghi o forni di recupero dei nastri larghi e schermi termici per le barre di trasporto		APPLICATA	APPLICATA	Utilizzo degli scudi termici per le barre di trasporto in Blooming. Non vengono prodotti nastri larghi Per WIRE 4.0: Le vie a rulli di scorrimento del laminato sono protette da cappe di contenimento calore.
Treno di finitura				
Getti d'acqua seguiti da trattamento delle acque di scarico in cui gli elementi solidi (ossidi di ferro) sono separati e raccolti per riutilizzare il ferro.		APPLICATA	APPLICATA	Spruzzaggio d'acqua alle gabbie finitrici con trattamento delle acque al sistema di depurazione delle acque di laminazione. Tale sistema permette di abbattere alla fonte eventuali emissioni di polvere.
Sistemi di scarico con trattamento dell'aria aspirata dai filtri a manica e riciclaggio della polvere raccolta.	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	NON APPLICATA	NON APPLICATA	Impianti non progettati in questo modo, tecnicamente non applicabile Per WIRE 4.0: Il processo di laminazione non genera quantità di polveri da richiedere sistemi di trattamento.
Spianatura e saldatura				
Cappe di aspirazione e successivo abbattimento mediante filtri a manica	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON APPLICATA	Si riferisce a produzione di lamiere
Raffreddamento (macchine, ecc.)				
Sistemi separati di raffreddamento ad acqua in circuito chiuso		APPLICATA	APPLICATA	--

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Trattamento delle acque di scarico / acque del processo contenenti scaglie e olio				
Circuiti chiusi con valori di ricircolo > 95%		APPLICATA	APPLICATA	Ove tecnicamente possibile
Riduzione delle emissioni mediante opportuna combinazione di tecniche di trattamento (descritte in dettaglio nei capitoli A.4.1.12.2 e D.10.1).	SS: < 20 mg/l Oil: < 5 mg/l (1) Fe: < 10 mg/l Crtot: < 0.2 mg/l (2) Ni: < 0.2 mg/l (2) Zn: < 2 mg/l (1) misurazioni casuali (2) 0,5 mg/l per impianti che utilizzano acciaio inossidabile	APPLICATA	APPLICATA	--
Riciclo della calamina raccolta durante il trattamento delle acque per il processo metallurgico I rifiuti/fanghi oleosi raccolti devono essere disidratati per consentire l'uso termico o lo smaltimento sicuro.		APPLICATA	APPLICATA	--
Prevenzione della contaminazione da idrocarburi				
Controlli periodici preventivi e manutenzione preventiva di chiusure ermetiche, guarnizioni, pompe e tubazioni. Uso di cuscinetti e relative guarnizioni di moderna concezione per cilindri di lavoro e di appoggio, installazione di rilevatori di perdite lungo le tubazioni di lubrificante (ad esempio in corrispondenza dei cuscinetti idrostatici). Raccolta e trattamento delle acque di drenaggio contaminate ai diversi punti di consumo (aggregati idraulici), separazione e uso della frazione di olio, ad esempio uso termico mediante iniezione in altoforno. Ulteriore trattamento delle acque separate in apposito impianto o in impianti di finitura con ultrafiltraggio o evaporatore sottovuoto.	Riduzione del consumo di olio pari al 50-70%.	APPLICATA	APPLICATA	--

LAMINAZIONE A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Lavorazioni a cilindri				
Sgrassatura a base di acqua per quanto tecnicamente consentito rispetto al grado di pulizia richiesto.		APPLICATA	APPLICATA	--
Se è necessario ricorrere a solventi organici, si devono privilegiare i solventi non clorurati.		APPLICATA	APPLICATA	--
Raccolta di grasso asportato dai perni dei cilindri e opportuno smaltimento, ad esempio tramite incenerimento.		APPLICATA	APPLICATA	--
Trattamento dei fanghi di rettifica mediante separazione magnetica per il recupero di particelle metalliche e reinserimento nel processo di produzione dell'acciaio.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Non presenti impianti di rettifica
Smaltimento dei residui contenenti olio e grasso delle mole di rettifica, ad esempio mediante incenerimento.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Non presenti impianti di rettifica
Messa a discarica dei residui minerali delle mole di rettifica e delle stesse mole logore.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Non presenti impianti di rettifica
Trattamento dei liquidi di raffreddamento e delle emulsioni da taglio per la separazione olio/acqua. Smaltimento opportuno di residui oleosi, ad esempio mediante incenerimento.		APPLICATA	APPLICATA	--
Trattamento delle acque di scarico derivanti da raffreddamento e sgrassatura come da separazione delle emulsioni nell'impianto di trattamento dell'acqua dei laminatoi a caldo.		APPLICATA	APPLICATA	--
Riciclo dei trucioli di acciaio e ferro nel processo di produzione dell'acciaio.		APPLICATA	APPLICATA	--

Laminazione a freddo

Tutti i valori di emissione sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri relativi a un campione composito in rapporto alla velocità di flusso su 24 ore o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle migliori tecniche disponibili e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella, salvo menzione espressa *pareri divergenti*.

LAMINAZIONE A FREDDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Deavvolgimento				
Cortine d'acqua seguite da trattamento delle acque di scarico in cui gli elementi solidi sono separati e raccolti per il riutilizzo del ferro.	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Sistemi di scarico con trattamento dell'aria aspirata mediante filtri a manica e riciclo della polvere raccolta.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio				
Applicare per quanto possibile misure generali per ridurre il consumo di acidi e la produzione di rifiuti acidi, come descritto nel capitolo A.4.2.2.1., con particolare riferimento alle seguenti tecniche:				
Prevenzione della corrosione dell'acciaio mediante stoccaggio, movimentazione, raffreddamento adeguati ecc..		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riduzione del carico nella fase di decapaggio mediante pre-scagliatura meccanica in unità chiusa, con sistema di estrazione e filtri a manica.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Uso di predecapaggio elettrolitico.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Uso di impianti moderni e ottimizzati per il decapaggio (decapaggio a getto o turbolenza anziché decapaggio per immersione).		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Filtrazione meccanica e ricircolo per aumentare la durata di vita dei bagni di decapaggio.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Scambio ionico con corrente laterale o elettrodialisi (per acidi misti) oppure altro metodo per il recupero degli acidi liberi in vista della rigenerazione dei bagni.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

LAMINAZIONE A FREDDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Stato di applicazione	Note
Decapaggio con HCl				
Riutilizzo di HCl esaurito		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
rigenerazione dell'acido mediante arrostimento a spruzzo o letto fluidizzato (o processo equivalente) con ricircolo del materiale rigenerato; sistema di depurazione dell'aria come descritto nel capitolo 4 per l'impianto di rigenerazione; riutilizzo di sottoprodotti di Fe ₂ O ₃ .	Polvere 20-50 mg/Nm ³ HCl 2-30 mg/Nm ³ SO 50-100 mg/Nm ³ CO 150 mg/Nm ³ CO ₂ 180000 mg/Nm ³ NO ₂ 300-370 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Attrezzatura in unità chiusa o dotata di cappe di aspirazione e depurazione dell'aria aspirata.	Polvere 20 - 50 mg/Nm ³ HCl 2 - 30 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio con H₂SO₄				
Recupero dell'acido libero mediante cristallizzazione; dispositivi per la depurazione dell'aria per l'impianto di recupero.	H ₂ SO ₄ 5 - 10 mg/Nm ³ SO ₂ 8 - 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Attrezzatura in unità chiusa o dotata di aspiratori e cappe di aspirazione dell'aria aspirata.	H ₂ SO ₄ 1 - 2 mg/Nm ³ SO ₂ 8 - 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio misto				
Recupero degli acidi liberi (mediante scambio ionico con corrente laterale o dialisi)		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
o				
rigenerazione dell'acido - mediante arrostimento a spruzzo	Polvere < 10 mg/Nm ³ HF < 2 mg/Nm ³ NO ₂ < 200 mg/Nm ³ HF < 2 mg/Nm ³ NO ₂ < 100 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
mediante evaporazione		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

LAMINAZIONE A FREDDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Apparecchiatura in unità chiusa/cappe di aspirazione e depurazione, e in aggiunta:	Per tutti: NOX 200 - 650 mg/Nm ³ HF 2 - 7 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Depurazione con H ₂ O ₂ , urea, ecc...		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
soppressione di NOX mediante aggiunta di H ₂ O ₂ o urea al bagno di decapaggio		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Oppure				
SCR		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Alternative: decapaggio senza acido nitrico + apparecchiatura in unità chiusa o dotata di cappe di aspirazione e depurazione dell'aria aspirata.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riscaldamento degli acidi				
Riscaldamento indiretto mediante scambiatori di calore o, se prima bisogna produrre vapore per gli scambiatori, mediante combustione sommersa.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Evitare l'iniezione diretta di vapore.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riduzione al minimo delle acque di scarico				
Sistemi di risciacquo a cascata con riutilizzo interno del traboccamento (ad esempio in bagni di decapaggio o depurazione).		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Attenta regolazione e gestione del sistema di decapaggio-rigenerazione dell'acido-risciacquo.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento delle acque di scarico				
Trattamento mediante neutralizzazione, flocculazione, ecc..., dove non sia possibile evitare lo scarico di acqua acida dal sistema.	SS: < 20 mg/l Olio: < 5 mg/l ¹ Fe: < 10 mg/l Crtot: < 0,2 mg/l ² Ni: < 0,2 mg/l ² Zn: < 2 mg/l ¹ misurazioni casuali ² per l'acciaio inossidabile < 0,5 mg/l	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

LAMINAZIONE A FREDDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Sistemi di emulsione				
Prevenzione della contaminazione mediante ispezioni regolari di guarnizioni, tubazioni ecc... e controllo delle perdite.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Monitoraggio costante della qualità dell'emulsione.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Funzionamento dei circuiti di emulsione con pulitura e riutilizzo delle emulsioni per aumentarne la durata.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento delle emulsioni esaurite per ridurre il tenore di olio, ad esempio mediante ultrafiltrazione o separazione elettrolitica.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Laminazione e rinvenimento				
Impianto di scarico con trattamento dell'aria aspirata dagli eliminatori di nebbia (separatore di goccioline).	Idrocarburi: 5-15 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Sgrassatura				
Circuito di sgrassatura con pulitura e riutilizzo della soluzione sgrassante. Le misure adeguate per la pulitura sono metodi meccanici e filtrazione a membrana.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento della soluzione di sgrassatura esaurita mediante separazione elettrolitica dell'emulsione o ultrafiltrazione per ridurre il tenore di olio; riutilizzo di frazione separata di olio; trattamento (neutralizzazione ecc.) della frazione separata di acqua prima dello scarico.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Sistema di estrazione e depurazione dei fumi di sgrassatura.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

LAMINAZIONE A FREDDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Forni di ricottura				
Per forni continui, bruciatori anti-NOX.	NOX 250 - 400 mg/Nm ³ senza preriscaldamento dell'aria, 3% O ₂ . Tassi di riduzione del 60% per NOX e dell'87% per CO	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Preriscaldamento dell'aria di combustione mediante bruciatori a rigenerazione o a recupero		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
Preriscaldamento del materiale mediante i gas di scarico.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Finitura/Oliatura				
Cappe di aspirazione + eliminatori della nebbia e/o precipitatori elettrostatici		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
Oliatura elettrostatica.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Spianatura e saldatura				
Utilizzo di aspiratori con abbattimento della polvere mediante filtri a manica.	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Raffreddamento (macchine, ecc...)				
Sistemi separati di raffreddamento ad acqua a ciclo chiuso.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

LAMINAZIONE A FREDDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Lavorazioni a cilindri				
Fare riferimento alle BAT relative alle lavorazioni a cilindri nella laminazione a caldo (di seguito riportata)		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Sgrassatura a base di acqua per quanto tecnicamente consentito rispetto al grado di pulizia richiesto.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Se è necessario ricorrere a solventi organici, si devono privilegiare i solventi non clorurati.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Raccolta di grasso asportato dai perni dei cilindri e opportuno smaltimento, ad esempio tramite incenerimento.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento dei fanghi di rettifica mediante separazione magnetica per il recupero di particelle metalliche e reinserimento nel processo di produzione dell'acciaio.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Smaltimento dei residui contenenti olio e grasso delle mole di rettifica, ad esempio mediante incenerimento.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Messa a discarica dei residui minerali delle mole di rettifica e delle stesse mole logore.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento dei liquidi di raffreddamento e delle emulsioni da taglio per la separazione olio/acqua. Smaltimento opportuno di residui oleosi, ad esempio mediante incenerimento.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento delle acque di scarico derivanti da raffreddamento e sgrassatura come da separazione delle emulsioni nell'impianto di trattamento dell'acqua dei laminatoi a caldo.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riciclo dei trucioli di acciaio e ferro nel processo di produzione dell'acciaio.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Sottoprodotti del metallo				
Raccolta di rottame derivante dal taglio e altri residui di teste e code e riutilizzo nel processo metallurgico.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

Trafilatura

Tutti i valori di emissione sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri per un campione composito su 24 ore in rapporto alla velocità di flusso o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle migliori tecniche disponibili e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella.

TRAFILATURA				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Decapaggio discontinuo				
Monitoraggio accurato dei parametri relativi al bagno: temperatura e concentrazione.	HCl 2 - 30 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rispetto dei limiti descritti nella parte D/capitolo D.6.1 (BREF FMP) <i>Open Pickling Bath Operation</i>		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Per i bagni di decapaggio con elevate emissioni di vapore, ad esempio bagni di HCl riscaldato o concentrato: installazione di aspiratori laterali e possibilmente trattamento dell'aria aspirata sia per gli impianti nuovi sia per quelli esistenti.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio				
Decapaggio a cascata (capacità superiore a 15 000 tonnellate di vergella all'anno)		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
Recupero della frazione di acido libero e riutilizzo in impianti di decapaggio.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rigenerazione esterna dell'acido esaurito.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riciclo dell'acido esaurito come materia prima secondaria.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Descagliatura non acida, ad esempio granigliatura, se consentito dai requisiti di qualità.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Risciacquo a cascata a controcorrente.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

TRAFILATURA				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Stato di applicazione	Note
Trafilatura a secco				
Involucro della trafilatrice (e collegamento ad un filtro o dispositivo analogo dove necessario), per tutte le macchine nuove con velocità di trafilatura superiore o uguale a 4 m/s.		[Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	[WIRE 4.0]	Processo non presente
Trafilatura a umido				
Pulitura e riutilizzo del lubrificante di trafilatura.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento del lubrificante esaurito per ridurre il tenore di olio in fase di scarico e/o il volume dei rifiuti, ad esempio mediante rottura chimica, separazione elettrolitica dell'emulsione o ultrafiltrazione.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento della frazione dell'acqua di scarico.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Trafilatura a secco e a umido				
Circuiti chiusi dell'acqua di raffreddamento.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Non usare sistemi di raffreddamento a circuito aperto.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Forni di ricottura discontinua, forni di ricottura continua per acciaio inossidabile e forni utilizzati nella tempra in olio e nel rinvenimento				
Combustione dello spurgo dei gas protettivi.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Ricottura continua dei fili a basso tenore di carbonio e patentamento				
Adeguate misure di manutenzione, come descritto nel capitolo A.4.3.7 (BREF FMP) in relazione al bagno di piombo.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Stoccaggio separato dei rifiuti contenenti Pb, protetti da pioggia e vento.	Pb < 5 mg/Nm ³ CO < 100 mg/Nm ³ TOC < 50 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riciclo dei rifiuti contenenti Pb nell'industria dei metalli non ferrosi		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Funzionamento a circuito chiuso del bagno di tempra.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Tempra in olio				
Evacuazione delle nebbie d'olio dai bagni di tempra e loro eliminazione, quando opportuno.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

Rivestimento per immersione continua a caldo

Tutti i valori di emissione sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri relativi a un campione composito su 24 ore in rapporto alla velocità di flusso o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle migliori tecniche disponibili e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella.

RIVESTIMENTO PER IMMERSIONE CONTINUA A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Decapaggio				
cfr. capitolo sulle BAT nella parte A / Laminatoi a freddo. (di seguito riportata)				
Applicare per quanto possibile misure generali per ridurre il consumo di acidi e la produzione di rifiuti acidi, con particolare riferimento alle seguenti tecniche:				
Prevenzione della corrosione dell'acciaio mediante stoccaggio, movimentazione, raffreddamento adeguati ecc...		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riduzione del carico nella fase di decapaggio mediante predecapaggio meccanica in unità chiusa, con sistema di estrazione e filtri a manica.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Uso di predecapaggio elettrolitico.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Uso di impianti moderni e ottimizzati per il decapaggio (decapaggio a getto o turbolenza anziché decapaggio per immersione).		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Filtrazione meccanica e ricircolo per aumentare la durata di vita dei bagni di decapaggio.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Scambio ionico con corrente laterale o elettrodialisi (per acidi misti) oppure altro metodo per il recupero degli acidi liberi in vista della rigenerazione dei bagni.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

RIVESTIMENTO PER IMMERSIONE CONTINUA A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Decapaggio con HCl				
Riutilizzo di HCl esaurito		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
rigenerazione dell'acido mediante arrostimento a spruzzo o letto fluidizzato (o processo equivalente) con ricircolo del materiale rigenerato; sistema di depurazione dell'aria come descritto nel capitolo 4 per l'impianto di rigenerazione; riutilizzo di sottoprodotti di Fe ₂ O ₃ .	Polvere 20-50 mg/Nm ³ HCl 2-30 mg/Nm ³ SO 50-100 mg/Nm ³ CO 150 mg/Nm ³ CO ₂ 180000 mg/Nm ³ NO ₂ 300-370 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Attrezzatura in unità chiusa o dotata di cappe di aspirazione e depurazione dell'aria aspirata.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio con H₂SO₄				
Recupero dell'acido libero mediante cristallizzazione; dispositivi per la depurazione dell'aria per l'impianto di recupero.	H ₂ SO ₄ 5 - 10 mg/Nm ³ SO ₂ 8 - 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Attrezzatura in unità chiusa o dotata di aspiratori e cappe di aspirazione dell'aria aspirata.	H ₂ SO ₄ 1 - 2 mg/Nm ³ SO ₂ 8 - 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio misto				
Recupero degli acidi liberi (mediante scambio ionico con corrente laterale o dialisi)		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
o				
rigenerazione dell'acido - mediante arrostimento a spruzzo	Polvere < 10 mg/Nm ³ HF < 2 mg/Nm ³ NO ₂ < 200 mg/Nm ³ HF < 2 mg/Nm ³ NO ₂ < 100 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
mediante evaporazione		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

RIVESTIMENTO PER IMMERSIONE CONTINUA A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Apparecchiatura in unità chiusa/cappe di aspirazione e depurazione, e in aggiunta:	Per tutti: NOX200-650 mg/Nm ³ HF 2 - 7 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Depurazione con H ₂ O ₂ , urea, ecc...		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
soppressione di NOX mediante aggiunta di H ₂ O ₂ o urea al bagno di decapaggio		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
SCR		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Alternative: decapaggio senza acido nitrico + apparecchiatura in unità chiusa o dotata di cappe di aspirazione e depurazione dell'aria aspirata.			NON PERTINENTE	NON PERTINENTE
Sgrassatura				
Sgrassatura a cascata.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Pulitura e ricircolo della soluzione di sgrassatura; le misure adeguate per la pulitura sono metodi meccanici e filtrazione su membrana.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento della soluzione di sgrassatura esaurita mediante separazione elettrolitica dell'emulsione o ultrafiltraggio per ridurre il tenore di olio; riutilizzo della frazione separata di olio, ad esempio termicamente; trattamento (neutralizzazione ecc.) della frazione separata di acqua.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Serbatoi coperti con estrazione e pulitura dell'aria aspirata mediante depuratore o deumidificatore.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Utilizzo di cilindri spremitori per ridurre al minimo la soluzione estratta.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

RIVESTIMENTO PER IMMERSIONE CONTINUA A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Forni di trattamento tecnico				
Bruciatori anti-NOX.	NOX 250 - 400 mg/Nm ³ (3% O ₂) senza preriscaldamento dell'aria CO 100 - 200 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Preriscaldamento dell'aria mediante bruciatori a rigenerazione o a recupero.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Preriscaldamento del nastro.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Produzione di vapore per il recupero del calore proveniente dai gas di scarico.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Immersione a caldo				
Raccolta separata e riciclo nell'industria dei metalli non ferrosi per i residui contenenti zinco, scorie o zinco duro.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Zincatura/ricottura				
Bruciatori a bassi NOX.	NOX 250 - 400 mg/Nm ³ (3% O ₂) senza preriscaldamento dell'aria	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Sistemi con bruciatori a rigenerazione o recupero.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Oliatura				
Copertura dell'oliatrice per nastri		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
Oliatura elettrostatica.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Fosfatazione e passivazione/cromatura				
Bagni coperti.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Pulitura e riutilizzo della soluzione per la fosfatazione.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Pulitura e riutilizzo della soluzione per la passivazione.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Utilizzo di cilindri spremitori.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Raccolta della soluzione per la laminazione <i>skin pass</i> e trattamento delle acque di scarico in apposito impianto.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

RIVESTIMENTO PER IMMERSIONE CONTINUA A CALDO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Stato di applicazione	Note
Raffreddamento (macchine, ecc...)				
Sistemi separati di raffreddamento a circuito chiuso.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Acque di scarico				
Trattamento delle acque di scarico mediante combinazione di sedimentazione, filtrazione e/o flottazione / precipitazione / flocculazione. Tecniche descritte nel capitolo 4 o combinazioni di misure ugualmente efficienti (descritte anche nella parte D). (BREF FMP)	SS: < 20 mg/l Fe: < 10 mg/l Zn: < 2 mg/l Ni: < 0,2 mg/l Crtot: < 0,2 mg/l Pb: < 0,5 mg/l Sn: < 2 mg/l	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Per le stazioni di depurazione che raggiungono solo valori di Zn inferiori a 4 mg/l, passare al trattamento discontinuo.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

Alluminatura delle lamiere

La maggior parte delle BAT coincidono con quelle per la zincatura per immersione a caldo. Non è tuttavia necessaria la presenza di un impianto per il trattamento delle acque di scarico, dal momento che lo scarico riguarda esclusivamente l'acqua di raffreddamento.

Le BAT per il riscaldamento: combustione dei gas, sistema di controllo della combustione.

Piombatura e stagnatura delle lamiere

PIOMBATURA E STAGNATURA DELLE LAMIERE				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Decapaggio				
Serbatoi chiusi e sfiato verso un depuratore a umido, trattamento delle acque di scarico provenienti dal depuratore e dal serbatoio di decapaggio.	HCl < 30 mg/Nm ³ 1 1 valori medi giornalieri, condizioni normali pari a 273 K, 101,3 Pa e gas secco	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Nickelatura				
Processo chiuso, con ventilazione verso un depuratore a umido.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Immersione a caldo				
Lame d'aria per il controllo dello spessore di rivestimento.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Passivazione				
Assenza di impianto di risciacquo quindi di effluenti.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Oliatura				
Oliatrice elettrostatica.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Acque di scarico				
Trattamento delle acque di scarico mediante neutralizzazione con soluzione di idrossido di sodio, flocculazione / precipitazione.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Prosciugamento delle torte dei filtri e messa a scarica.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

Rivestimento di filo

I principali risultati sulle BAT per le singole fasi dei processi e gli aspetti ambientali del rivestimento di filo sono riassunti nella tabella 6. Tutti i valori delle emissioni sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri relativi a un campione composito su 24 ore in rapporto alla velocità di flusso o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle migliori tecniche disponibili e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella.

RIVESTIMENTO DI FILO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Decapaggio				
Apparecchiatura in unità chiusa o dotata di cappe di aspirazione e depurazione dell'aria aspirata.	HCl 2 - 30 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio a cascata per impianti nuovi con capacità superiore a 15 000 tonnellate/anno per linea.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Recupero della frazione di acido libero.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rigenerazione esterna dell'acido esaurito per tutti gli impianti.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riutilizzo di acido esaurito come materia prima secondaria.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Consumo di acqua				
Risciacquo a cascata, possibilmente abbinato ad altri metodi per minimizzare il consumo di acqua, per tutti gli impianti nuovi e i grandi impianti (> 15 000 tonnellate all'anno).		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Acque di scarico				
Trattamento fisico-chimico delle acque di scarico (neutralizzazione, flocculazione, ecc.).	SS: < 20 mg/l Fe: < 10 mg/l Zn: < 2 mg/l Ni: < 0,2 mg/l Crtot: < 0,2 mg/l Pb: < 0,5 mg/l Sn: < 2 mg/l	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

RIVESTIMENTO DI FILO				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Applicazione del flusso				
Adeguate misure di manutenzione, in particolare la riduzione del trascinamento di ferro e la manutenzione del bagno.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rigenerazione sul sito dei bagni di fondente (rimozione del ferro con corrente laterale).		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riutilizzo esterno della soluzione fondente esaurita.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Immersione a caldo				
Adeguate misure di manutenzione come descritto nel capitolo B.4 (BREF FMP)	Polvere < 10 mg/Nm ³ Zinco < 5 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rifiuti contenenti Zn				
Stoccaggio separato e protezione da pioggia e vento, e riutilizzo nell'industria dei metalli non ferrosi.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Acqua di raffreddamento (dopo il bagno di zinco)				
Circuito chiuso o riutilizzo dell'acqua relativamente pura come acqua d'integrazione per altre applicazioni.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

Zincatura discontinua

Tutti i valori delle emissioni sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri relativi a un campione composito su 24 ore in rapporto alla velocità di flusso o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle migliori tecniche disponibili e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella.

ZINCATURA DISCONTINUA				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Stato di applicazione	Note
		[Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	[WIRE 4.0]	
Sgrassatura				
Inserimento di una fase di sgrassatura, salvo il caso in cui i pezzi siano completamente privi di grasso.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Ottimizzazione del funzionamento dei bagni per migliorarne l'efficienza, ad esempio mediante agitazione.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Pulitura delle soluzioni di sgrassatura per aumentarne la durata (schiumatura, centrifuga, ecc.) e successivo ricircolo, riutilizzo di fango oleoso		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure				
<i>Sgrassatura biologica</i> con pulitura in situ (rimozione di grasso e olio dalla soluzione sgrassante) mediante batteri.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio + stripping				
Decapaggio e stripping separati a meno che sul posto sia previsto un processo a valle per il recupero di valori da soluzioni chiare <i>miste</i> o che sia disponibile presso un contraente esterno specializzato.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riutilizzo di soluzioni chiare di stripping esaurite (all'esterno o all'interno ad esempio per il recupero del fondente).		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
In caso di decapaggio e stripping combinati:				
Recupero di valori da soluzioni chiare <i>miste</i> , ad esempio utilizzo per produzione di agenti fondenti, recupero dell'acido in vista del suo riutilizzo nell'industria della zincatura o per altri prodotti chimici inorganici.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

ZINCATURA DISCONTINUA				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Decapaggio con HCl				
Monitoraggio accurato dei parametri relativi ai bagni: temperatura e concentrazione.	HCl 2 – 30 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rispetto dei limiti descritti nella parte D/capitolo D.6.1 <i>Open Pickling Bath Operation</i> . (BREF FMP)		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
In caso di utilizzo di bagni di HCl riscaldati o a concentrazione più elevata: installazione di unità di estrazione e trattamento dell'aria aspirata (ad esempio mediante depurazione).		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Particolare attenzione al reale effetto di decapaggio del bagno e utilizzo di appositi inibitori per evitare un decapaggio eccessivo.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Recupero della frazione di acido libero derivante dalla soluzione chiara di decapaggio esaurita o rigenerazione esterna della soluzione.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Eliminazione di Zn dall'acido.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Utilizzo di soluzione chiara di decapaggio esaurita per la produzione di agenti fondenti.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Non utilizzo della soluzione chiara di decapaggio esaurita per la neutralizzazione.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Non utilizzo della soluzione chiara di decapaggio esaurita per la separazione dell'emulsione.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

ZINCATURA DISCONTINUA				
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione [Blooming reversibile] [Luna] [Rotoforgia]	Stato di applicazione [WIRE 4.0]	Note
Risciacquo				
Drenaggio efficace tra le vasche di pretrattamento.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Esecuzione del risciacquo dopo la sgrassatura e del decapaggio.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Risciacquo fisso o a cascata.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riutilizzo dell'acqua di risciacquo per rifornire i bagni dei processi precedenti. Funzionamento senza acque di scarico (in casi eccezionali in cui si producano acque di scarico è necessario il loro trattamento).		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Applicazione del flusso				
Il controllo dei parametri relativi ai bagni e l'ottimizzazione della quantità del fondente utilizzato rappresentano fattori importanti per ridurre le emissioni nelle fasi successive del processo.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Per i bagni di fondente: rigenerazione interna ed esterna.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Immersione a caldo				
Raccolta delle emissioni dovute a immersione mediante involucro del crogiolo oppure mediante estrazione dei labbri e abbattimento della polvere con filtri a manica o depuratori a umido.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Riutilizzo interno o esterno di polvere, ad esempio per la produzione di fondente. Il sistema di recupero deve garantire che nel riciclo delle polveri non si formino depositi di diossine, che occasionalmente possono essere presenti in basse concentrazioni a causa di particolari condizioni dell'impianto.	Polvere < 5 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rifiuti contenenti Zn				
Stoccaggio separato e protezione da pioggia e vento, e riutilizzo dei valori contenuti nell'industria dei metalli non ferrosi o in altri settori.		NON PERTINENTE	NON PERTINENTE	Processo non presente

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT SULL'ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSA

Produzione e stoccaggio di ossigeno.

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti migliori tecniche disponibili come individuate da

Best Available Techniques (BAT) Reference Document (BREFs) for Iron and Steel Production (2013), section 9.1 (General BAT Conclusions) and section 9.7 (BAT Conclusions For Electric Arc Furnace Steelmaking And Casting) for activity 2.2: production of pig iron or steel (primary or secondary fusion) including continuous casting, with a capacity exceeding 2.5 tonnes per hour.

<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/> BREF code IS

Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, in riferimento alla categoria punto 2.2 [*produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora*], di cui all'Allegato VIII alla parte seconda del d.lgs. 152/2006.

<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>

BAT 1 – Sistemi di gestione ambientale		
Le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale che <u>comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</u>		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
I. impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado.	APPLICATA	--
II. definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione.	APPLICATA	--
III. pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e agli investimenti.	APPLICATA	--
IV. attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a:		
i. struttura e responsabilità	APPLICATA	--
ii. formazione, conoscenza e competenza	APPLICATA	--
iii. comunicazione	APPLICATA	--
iv. coinvolgimento dei dipendenti	APPLICATA	--
v. documentazione	APPLICATA	--
vi. controllo efficace dei processi	APPLICATA	--
vii. programmi di manutenzione	APPLICATA	--
viii. preparazione e reazione alle emergenze	APPLICATA	--
ix. verifica della conformità alla normativa in materia ambientale.	APPLICATA	--
V. Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:		
i. monitoraggio e misurazione (cfr. anche documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio)	APPLICATA	
ii. azioni preventive e correttive	APPLICATA	
iii. manutenzione degli archivi	APPLICATA	
Attività di audit interna ed esterna indipendente (laddove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale si attiene agli accordi stabiliti ed è correttamente attuato e gestito.	APPLICATA	
VI. Riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace.	APPLICATA	
VII. Seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite.	APPLICATA	
VIII. Tenere in considerazione, durante la fase di progettazione, di ogni nuova unità tecnica e nel corso della sua vita operativa, l'impatto ambientale derivante da un'eventuale dismissione.	APPLICATA	
IX. Applicazione periodica di analisi comparative settoriali.	APPLICATA	

BAT 2 - Gestione energetica		
Le BAT consistono nella riduzione dell'energia termica mediante l'utilizzo di <u>una combinazione delle seguenti tecniche</u> :		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
I. sistemi perfezionati e ottimizzati per conseguire la stabilità e l'uniformità dei processi, con un funzionamento in linea con i parametri di processo fissati utilizzando quanto segue:		
i. ottimizzazione del controllo di processo anche mediante sistemi di controllo automatici computerizzati	APPLICATA	--
ii. sistemi gravimetrici moderni di alimentazione dei combustibili solidi	NON APPLICATA	Non applicabile in quanto l'attività non prevede l'uso di combustibili solidi
iii. preriscaldamento, per quanto possibile, considerando la configurazione di processo esistente	NON APPLICATA	I sistemi di preriscaldamento del rottame sono forniti da aziende costruttrici di impianti specifici per tale scopo, l'impianto di ABS non è adeguato. Per la rotoforgia è prevista la carica "tiepida" (400-450°C). Relativamente a trattamenti termici e riscaldamento per forgiatura, ove possibile il materiale viene caricato caldo. Previsto per il nuovo CS3-
II. recupero del calore in eccesso proveniente dai processi, in particolare dalle zone di raffreddamento	APPLICATA	--
III. gestione ottimizzata di vapore e calore	APPLICATA	--
IV. applicazione per quanto possibile del riutilizzo integrato nei processi del calore sensibile.	APPLICATA	Ove possibile

<p>● <u>Descrizione delle BAT I.i.</u> I seguenti elementi sono importanti per la produzione di acciaio integrata al fine di migliorare l'efficienza energetica complessiva:</p>		
ottimizzazione del consumo di energia	APPLICATA	--
monitoraggio online dei processi di combustione e dei flussi di energia più importanti nel sito, compreso il monitoraggio di tutti i gas combusti in torcia per prevenire le perdite di energia, consentendo una manutenzione istantanea e garantendo la continuità del processo produttivo	APPLICATA	--
strumenti di comunicazione e di analisi per controllare il consumo di energia medio di ciascun processo	APPLICATA	--
definizione di specifici livelli di consumo di energia per i processi interessati confrontandoli su una base a lungo termine	APPLICATA	--
effettuazione di audit energetici secondo quanto definito nel BREF per l'efficienza energetica, per esempio per individuare possibilità di risparmio energetico efficace sotto il profilo dei costi.	APPLICATA	--
<p>● <u>Descrizione delle BAT II. - IV.</u> Le tecniche di processo integrate utilizzate per migliorare l'efficienza energetica nel settore della produzione di acciaio attraverso il miglioramento del recupero del calore comprendono quanto segue:</p>		
produzione combinata di calore e di energia con recupero del calore residuo mediante scambiatori di calore e distribuzione ad altre parti dello stabilimento siderurgico o a una rete di teleriscaldamento	APPLICATA	--
installazione di caldaie a vapore o di sistemi adeguati nei grandi forni di riscaldamento (i forni possono soddisfare parte del fabbisogno di vapore)	NON APPLICATA	Gli attuali forni non sono stati progettati per installare caldaie a vapore. Il fabbisogno di vapore di ABS è minimo e sarà sempre minore.
preriscaldamento dell'aria di combustione nei forni e in altri sistemi di combustione per risparmiare combustibile, tenendo conto degli effetti negativi, come per esempio un aumento degli ossidi di azoto nel gas di scarico	APPLICATA	--
coibentazione delle condutture di vapore e dell'acqua calda	APPLICATA	--
recupero del calore dai prodotti, per esempio dall'agglomerato per sinterizzazione	NON APPLICATA	Non applicabile si riferisce al ciclo integrale
nei casi in cui sia necessario raffreddare l'acciaio, uso di pompe di calore e di pannelli solari	NON APPLICATA	L'acciaio si raffredda in colata continua tramite spray aria acqua. Non sono applicabili metodologie alternative.
uso di caldaie a gas di combustione in forni a temperature elevate	NON APPLICATA	Gli attuali forni non sono stati progettati per installare caldaie. Tecnicamente non applicabile
evaporazione dell'ossigeno e raffreddamento del compressore per lo scambio di energia attraverso i normali scambiatori di calore	NON APPLICATA	Gli attuali impianti non sono stati progettati a tale scopo. Tecnicamente ed economicamente non applicabile
uso di turbine per il recupero della pressione del gas di altoforno di bocca per convertire l'energia cinetica del gas prodotto nell'altoforno in energia elettrica.	NON APPLICATA	Non applicabile si riferisce al ciclo integrale

BAT 3 - Gestione energetica		
Le BAT consistono nella riduzione del consumo di energia primaria ottimizzando i flussi di energia e l'utilizzo dei gas di processo estratti quali i gas di cokeria, i gas di altoforno e i gas dei forni basici ad ossigeno.		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le tecniche di processo integrate per migliorare l'efficienza energetica in uno stabilimento siderurgico a ciclo integrale, ottimizzando l'utilizzo di gas di processo comprendono:		
uso di gasometri per tutti i gas di processo o di altri sistemi adeguati per lo stoccaggio a breve termine e il mantenimento della pressione	NON APPLICATA	Non applicabile si riferisce al ciclo integrale
aumento della pressione nella rete del gas in caso di perdite di energia nella combustione in torcia- allo scopo di utilizzare più gas di processo con il conseguente aumento del tasso di utilizzo	NON APPLICATA	
arricchimento dei gas con gas di processo e valori calorifici diversi per i vari utilizzatori	NON APPLICATA	
riscaldamento dei forni con gas di processo	NON APPLICATA	
utilizzo di un sistema computerizzato di controllo dei valori calorifici	NON APPLICATA	
registrazione e utilizzo delle temperature del coke e dei gas effluenti	NON APPLICATA	
adeguato dimensionamento della capacità degli impianti di recupero energetico per i gas di processo, con particolare riguardo alla variabilità dei gas di processo.	NON APPLICATA	

BAT 4 - Gestione energetica		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT consistono nell'utilizzo di gas di cokeria in eccesso desolfurato e depolverato, del gas di altoforno depolverato e di gas dei forni basici a ossigeno (tali e quali o in miscela) in caldaie o in impianti di produzione combinata di calore ed energia per produrre vapore, elettricità e/o calore utilizzando il calore di scarico in eccesso per le reti di riscaldamento interne o esterne, se esiste una richiesta di terzi.	NON APPLICATA	Non applicabile si riferisce al ciclo integrale

BAT 5 - Gestione energetica		
Le BAT consistono nella riduzione al minimo del consumo di energia elettrica mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
sistemi di gestione energetica	APPLICATA	--
apparecchiature di macinazione, pompaggio, ventilazione e trasporto e altre apparecchiature elettriche con un'elevata efficienza energetica.	APPLICATA	--

BAT 6 - Gestione dei materiali		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
<p>Le BAT consistono nell'ottimizzazione della gestione e il controllo dei flussi di materiali interni per prevenire l'inquinamento, evitare il deterioramento, garantire una qualità adeguata in ingresso, consentire il riutilizzo e il riciclaggio e migliorare l'efficienza di processo e l'ottimizzazione della resa dei metalli.</p> <p>La gestione dei materiali comprende lo smaltimento controllato di piccole parti della quantità complessiva dei residui derivanti da uno stabilimento siderurgico a ciclo integrale che non hanno alcun utilizzo economico.</p>	APPLICATA	--

BAT 7 - Gestione dei materiali		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Per ottenere bassi livelli di emissione per gli inquinanti pertinenti, le BAT consistono nella selezione di qualità adeguate di rottame e di altre materie prime. Per quanto riguarda il rottame, le BAT prevedono un'ispezione adeguata dei contaminanti visibili che potrebbero contenere metalli pesanti, in particolare mercurio, o che potrebbero comportare la formazione di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e di policlorobifenili (PCB).		
Per migliorare l'utilizzo del rottame, le seguenti tecniche possono essere utilizzate da sole o combinate:		
specificare i criteri di accettazione adeguati al profilo di produzione negli ordini d'acquisto di rottami	APPLICATA	--
avere una buona conoscenza della composizione dei rottami controllandone attentamente l'origine; in casi eccezionali, una prova di fusione potrebbe servire a caratterizzare la composizione dei rottami	APPLICATA	--
disporre di adeguate strutture di ricezione e verificare le consegne	APPLICATA	--
disporre di procedure di esclusione dei rottami non idonei per l'utilizzo nell'installazione	APPLICATA	--

stoccare i rottami in base a vari criteri (per esempio, dimensioni, leghe, grado di pulizia); stoccare i rottami con potenziale emissione di contaminanti nel suolo su superfici impermeabili con sistema di drenaggio e di raccolta; utilizzare un tetto che può ridurre la necessità di tale sistema	APPLICATA	--
costituire il carico di rottami per le varie colate tenendo conto della conoscenza della composizione per utilizzare i rottami più idonei per il tipo di acciaio da produrre (si tratta di un aspetto essenziale in alcuni casi per evitare la presenza di elementi indesiderati e in altri casi per sfruttare gli elementi delle leghe che sono presenti nei rottami e necessari per il tipo di acciaio da produrre)	APPLICATA	--
inviare prontamente tutti i rottami prodotti internamente al deposito dei rottami per il riciclaggio	APPLICATA	--
disporre di un piano di attività e di gestione	APPLICATA	--
selezionare i rottami per ridurre al minimo il rischio di includere contaminanti pericolosi o non ferrosi, in particolare i policlorobifenili (PCB) e olio o grasso. Di norma questa operazione viene effettuata da chi fornisce i rottami, tuttavia il gestore ispeziona tutti i carichi di rottame nei contenitori sigillati per motivi di sicurezza. Nel contempo, è possibile quindi verificare, per quanto fattibile, l'eventuale presenza di contaminanti. Può essere necessario valutare le piccole quantità di plastica (per esempio, i componenti rivestiti di plastica)	APPLICATA	--
controllare la radioattività in base alle raccomandazioni del gruppo di esperti della Commissione economica per l'Europa delle Nazioni Unite (UNECE)	APPLICATA	--
migliorare l'eliminazione obbligatoria dei componenti che possono contenere mercurio proveniente da veicoli fuori uso e apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) da parte dei produttori di rottami nel seguente modo:	APPLICATA	--
stabilendo l'assenza di mercurio come condizione nei contratti di acquisto di rottame	APPLICATA	--
rifiutando di accettare rottame che contiene componenti e assemblaggi elettronici visibili.	APPLICATA	--
BAT 8 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT per i residui solidi prevedono l'utilizzo di tecniche integrate e tecniche operative per ridurre al minimo i rifiuti attraverso l'uso interno o l'applicazione di processi di riciclaggio specifici (internamente o esternamente).	APPLICATA	--

BAT 9 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti		
Descrizione	Stato di applicazione	Note

Le BAT consistono nella massimizzazione dell'uso o del riciclaggio esterno per i residui solidi che non possono essere utilizzati o riciclati secondo le BAT 8, ove possibile e in linea con le normative in materia di rifiuti. Le BAT presuppongono la gestione controllata dei residui che non possono essere evitati o riciclati.	APPLICATA	--
BAT 10 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT consistono nel ricorso alle migliori prassi operative e di manutenzione per la raccolta, la movimentazione, lo stoccaggio e il trasporto di tutti i residui solidi e per la copertura dei punti di trasferimento per evitare le emissioni in aria e in acqua.	APPLICATA	--

BAT 11 – Emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime e prodotti (intermedi)		
Le BAT consistono nell'evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materiali <u>utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione.</u>		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Se si utilizzano tecniche di abbattimento, le BAT devono ottimizzare l'efficienza di captazione e la successiva pulizia attraverso tecniche adeguate come quelle menzionate qui di seguito. Viene data la preferenza alla captazione delle emissioni di polveri più vicine alla fonte.		
I. Tecniche generali:		
definizione nell'ambito del sistema di gestione ambientale di uno stabilimento siderurgico di un piano di azione associato per le polveri diffuse	APPLICATA	--
valutazione della possibilità di una cessazione temporanea di alcune operazioni individuate come fonte di PM 10 che causano elevati valori nell'ambiente, a tale scopo; sarà necessario disporre di apparecchi di controllo dei PM 10, con relativo monitoraggio della forza e della direzione dei venti, per poter individuare le principali fonti delle polveri sottili ed effettuarne la triangolazione.	APPLICATA	--

II. Le tecniche per la prevenzione delle emissioni di polveri durante la movimentazione e il trasporto di materie prime sfuse comprendono:		
orientamento di lunghi cumuli di materiale nella direzione del vento prevalente	APPLICATA	--
installazione di barriere frangivento o utilizzo di terreno naturale per fornire un riparo	APPLICATA	--
controllare il tenore di umidità del materiale consegnato	APPLICATA	--
prestare particolare attenzione alle procedure per evitare la movimentazione non necessaria di materiali e lunghe cadute non delimitate	APPLICATA	--
adeguate misure di contenimento sui trasportatori e nei raccoglitori ecc...	APPLICATA	--
uso di acqua nebulizzata per l'abbattimento delle polveri, con additivi come il lattice, ove pertinente	APPLICATA	--
rigorose norme di manutenzione per le apparecchiature	APPLICATA	--
elevati livelli di igiene, in particolare la pulizia e l'inumidimento delle strade	APPLICATA	--
uso di apparecchiature di aspirazione fisse e mobili per pulizia	APPLICATA	--
abbattimento o estrazione delle polveri e utilizzo di un impianto di pulizia con filtri a manica per abbattere le fonti di produzione di ingenti quantità di polveri	APPLICATA	--
applicazione di spazzatrici con emissioni ridotte per eseguire la pulizia ordinaria di strade con pavimentazione dura	APPLICATA	--

III. Tecniche per le attività di consegna, stoccaggio e recupero dei materiali:		
sistemazione totale delle tramogge di scarico in un edificio dotato di sistema di captazione di aria filtrata per i materiali polverosi, o tramogge dotate di deflettori di polvere e reti di scarico abbinata a un sistema di pulizia e di captazione delle polveri	APPLICATA	--
limitazione delle altezze di caduta se possibile a un massimo di 0,5 m	APPLICATA	Non applicabile per lo scarico dei camion, applicata per quanto riguarda i trasporti intermedi (nastri)
utilizzo di acqua nebulizzata (preferibilmente acqua riciclata) per l'abbattimento delle polveri	APPLICATA	--
ove necessario, sistemazione di contenitori di stoccaggio dotati di unità filtranti per controllare le polveri	APPLICATA	Silos calce, carbone, ferroleghie
uso di dispositivi totalmente integrati per il recupero dai contenitori	NON APPLICATA	Non applicabile in quanto l'utilizzo di contenitori è minimo e può considerarsi irrilevante
ove necessario, stoccaggio del rottame in aree coperte e con pavimentazione dura per ridurre il rischio di contaminazione dei terreni (utilizzando la consegna just in time per ridurre al minimo le dimensioni del deposito e quindi le emissioni)	APPLICATA	--
riduzione al minimo della perturbazione dei cumuli	APPLICATA	--
restrizione dell'altezza e controllo della forma generale dei cumuli	APPLICATA	--
stoccaggio all'interno di edifici o in contenitori, anziché in cumuli esterni, se le dimensioni del deposito sono adeguate	APPLICATA	--
creazione di barriere frangivento di terreno naturale, banchi di terra o piantumazione di erba a fili lunghi o di alberi sempreverdi in zone aperte per captare e assorbire le polveri senza subire danni a lungo termine	APPLICATA	--
idrosemia di discariche e di aree di raccolta di scorie	NON APPLICATA	Non sono presenti discariche. Non è possibile effettuare idrosemia in quanto il materiale è in maturazione.
creazione di un'area verde nel sito coprendo le zone inutilizzate con terreno e piantando erba, arbusti e altra vegetazione di copertura del terreno	APPLICATA	--
inumidimento della superficie con sostanze leganti durevoli	NON APPLICATA	Viene fatta pulizia delle superfici in continuo, a umido. L'utilizzo di leganti è ambientalmente sfavorevole e peggiorativo.
copertura della superficie con teloni o trattamento della superficie dei depositi (per esempio, con lattice)	APPLICATA	Dove tecnicamente possibile
realizzazione di depositi con muri di contenimento per ridurre la superficie esposta	APPLICATA	--
ove necessario, si possono prevedere superfici impermeabili con cemento e canali di drenaggio.	APPLICATA	--
IV. (Omissis)		

V. Tecniche di scarico da treni o autocarri: se necessario a causa della formazione di emissioni di polveri, uso di attrezzature di scarico dedicate con una struttura generalmente coperta.	APPLICATA	--
VI. Di seguito sono indicate alcune tecniche da utilizzare per i materiali estremamente sensibili ai movimenti che possono determinare considerevoli emissioni di polveri:		
uso di punti di trasferimento, trasportatori vibranti, macinatori, tramogge e simili, che possono essere completamente coperti ed estratti in un impianto con filtro a manica	APPLICATA	--
uso di sistemi di aspirazione centrali o locali anziché di lavaggio con acqua per eliminare il materiale versato, in quanto gli effetti sono limitati a un mezzo e si semplifica il riciclaggio del materiale versato	APPLICATA	--
VII. Tecniche per la movimentazione e la trasformazione delle scorie:		
mantenere umidi i cumuli di scorie granulate per la movimentazione e il trattamento in quanto le scorie essiccate d'altoforno e le scorie di acciaio possono produrre polveri	APPLICATA	--
per frantumare le scorie usare apparecchiature coperte dotate di un'efficace sistema di captazione e di filtri a manica per ridurre le emissioni di polveri.	APPLICATA	Dove tecnicamente possibile
VIII. Tecniche per la movimentazione dei rottami: depositare i rottami in luogo coperto e/o su pavimenti in cemento per ridurre al minimo il sollevamento di polveri causato dai movimenti di veicoli	APPLICATA	--
IX. Tecniche da considerare durante il trasporto del materiale:		
riduzione al minimo dei punti di accesso da autostrade pubbliche	NON APPLICATA	E' presente un solo accesso autostradale
impiego di apparecchiature per la pulizia delle ruote per evitare di trascinare fango e polveri sulle strade pubbliche	NON APPLICATA	E' in progetto un impianto per il lavaggio dei mezzi
applicazione di pavimentazione dura sulle strade utilizzate per il trasporto (cemento o asfalto) per ridurre al minimo la formazione di nuvole di polveri durante il trasporto di materiali e pulizia delle strade	APPLICATA	--
limitazione della circolazione dei veicoli su determinate strade mediante recinzioni, fossati o cumuli di scorie riciclate	APPLICATA	--
inumidimento di strade polverose con spruzzi d'acqua, per esempio durante le operazioni di movimentazione di scorie	APPLICATA	--
garantire che i veicoli di trasporto non siano eccessivamente pieni in modo da evitare fuoriuscite di materiale	APPLICATA	--
garantire che i veicoli di trasporto siano dotati di teli per coprire il materiale trasportato	APPLICATA	--
riduzione al minimo del numero di trasferimenti	APPLICATA	--
uso di trasportatori chiusi o protetti	APPLICATA	Ove tecnicamente possibile
uso di trasportatori tubolari, ove possibile, per ridurre al minimo le perdite di materiale dovute ai cambiamenti di direzione da un sito all'altro al momento del passaggio di materiali da un nastro a un altro	APPLICATA	Ove tecnicamente possibile
tecniche di buona pratica per il trasferimento e la movimentazione con siviera di metallo fuso	APPLICATA	--

depolverazione di punti di trasferimento di trasportatori.	APPLICATA	Ove tecnicamente possibile
BAT 12 – Gestione delle acque e delle acque di scarico		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT per la gestione delle acque di scarico devono prevenire, raccogliere e separare i tipi di acque di scarico, facendo il massimo uso del riciclo interno e utilizzando un trattamento adeguato per ogni flusso finale. Sono incluse tecniche che impiegano, per esempio, dispositivi di intercettazione filtrazione o sedimentazione di olio. In questo contesto, possono essere utilizzate le seguenti tecniche qualora siano presenti i prerequisiti indicati:		
evitare l'uso di acqua potabile per le linee di produzione	APPLICATA	--
aumentare il numero e/o la capacità dei sistemi di circolo dell'acqua quando si costruiscono nuovi impianti o si modernizzano/ricostruiscono quelli esistenti	APPLICATA	--
centralizzare la distribuzione dell'acqua dolce in ingresso	APPLICATA	--
usare acqua a cascata finché i singoli parametri raggiungono i loro limiti tecnici o di legge	APPLICATA	--
usare l'acqua in altri impianti solo se ne risentono singoli parametri dell'acqua e non è pregiudicato un ulteriore utilizzo	APPLICATA	--
mantenere separate le acque reflue trattate e quelle non trattate; con questa misura è possibile smaltire le acque reflue in vari modi a un costo ragionevole	APPLICATA	--
laddove possibile usare acqua piovana.	APPLICATA	Vasca di prima pioggia Y600

BAT 13 – Monitoraggio		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT prevedono la misurazione o la valutazione di tutti i parametri pertinenti necessari per guidare i processi dalle sale di controllo mediante moderni sistemi computerizzati al fine di adeguare continuamente e ottimizzare i processi online e garantire operazioni stabili e adeguate, aumentando in questo modo l'efficienza energetica, ottenendo la massima resa e migliorando le pratiche di manutenzione.	APPLICATA	--

BAT 14 – Monitoraggio		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Le BAT prevedono la misurazione delle emissioni di inquinanti al camino derivanti dalle principali fonti di emissioni (<i>Omissis</i>) in tutti i casi in cui siano forniti i BAT-AEL e nelle centrali elettriche alimentate a gas di processo nel settore della produzione di ferro e acciaio.		
Le BAT prevedono il ricorso a misurazioni in continuo almeno per quanto di seguito indicato:		
emissioni primarie di polveri, ossidi di azoto (NO _x) e biossidi di zolfo (SO ₂) dalle linee di sinterizzazione	NON APPLICATA	Non applicabile, si riferisce al ciclo integrale
emissioni di ossidi di azoto (NO _x) e biossido di zolfo (SO ₂) dalle linee di indurimento per gli impianti di pellettizzazione	NON APPLICATA	
emissioni di polveri dai campi di colata degli altiforni	NON APPLICATA	
emissioni secondarie di polveri dai forni basici ad ossigeno	NON APPLICATA	
emissioni di ossidi di azoto (NO _x) dalle centrali elettriche	NON APPLICATA	Non sono presenti centrali elettriche
emissioni di polveri dai forni elettrici ad arco di grandi dimensioni.	APPLICATA	Nota PEC (prot. Regione n. 34506 del 29.12.2014) prot. n. 083_2014 del 23.12.2014. Comunicazione installazione SME per i punti emissivi E14 ed E15 a servizio dei forni elettrici.
Per altre emissioni, ai fini delle BAT occorre prendere in considerazione la possibilità di utilizzare un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni a seconda delle caratteristiche del flusso di massa e delle emissioni.	NON APPLICATA	In corso di installazione / applicazione

BAT 15 – Monitoraggio		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Per le fonti di emissioni pertinenti non menzionate nelle BAT 14, ai fini delle BAT occorre misurare in maniera periodica e discontinua le emissioni di inquinanti (<i>Omissis</i>) delle centrali elettriche alimentate a gas di processo nell'ambito della produzione di ferro e acciaio e tutti gli inquinanti/i componenti dei gas di processo pertinenti. Sono compresi il monitoraggio discontinuo dei gas di processo, emissioni al camino, policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e il monitoraggio degli scarichi delle acque reflue, con esclusione delle emissioni diffuse (cfr. BAT 16).	APPLICATA	--
● <u>Descrizione (pertinente per BAT 14 e 15)</u>		
Il monitoraggio di gas di processo consente di ottenere informazioni sulla composizione dei gas di processo e sulle emissioni indirette derivanti dalla combustione dei gas di processo, come le emissioni di polveri, metalli pesanti e SO _x .	APPLICATA	Nel forno EAF è presente il sistema LINDARC di monitoraggio dei gas. Il Danarc ancora non lo prevede
Le emissioni al camino possono essere calcolate mediante regolari misurazioni discontinue periodiche alle fonti di emissioni convogliate pertinenti per un periodo di tempo sufficientemente lungo da poter ottenere valori di emissioni rappresentativi.	APPLICATA	--
Per il monitoraggio degli scarichi delle acque reflue esiste una gran varietà di procedure standardizzate per il campionamento e l'analisi delle acque e delle acque reflue, fra cui:		
un'analisi a campione che si riferisca a un unico campione prelevato dal flusso delle acque reflue	APPLICATA	--
un campione composito, che si riferisca a un campione prelevato in maniera continua in un arco di tempo determinato o un campione costituito da vari campioni prelevati in maniera continua o discontinua in un arco di tempo determinato e mescolati	APPLICATA	--
un campione qualificato con cui si intende un campione composito costituito da almeno cinque campioni casuali prelevati in un arco di tempo massimo di due ore a intervalli non inferiori a due minuti e mescolati.	APPLICATA	--
Il monitoraggio deve essere effettuato secondo le norme EN e ISO pertinenti. Se non sono disponibili norme EN o ISO, devono essere utilizzate norme nazionali o altre norme internazionali che consentano di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA	--

BAT 16 – Monitoraggio		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Ai fini delle BAT occorre determinare l'ordine di grandezza delle emissioni diffuse provenienti dalle fonti pertinenti con i metodi di seguito menzionati. In tutti i casi possibili, sono preferibili metodi di misurazione diretti rispetto a metodi indiretti o valutazioni basate su calcoli con fattori di emissione.		
I metodi di misurazione diretti nei quali le emissioni sono misurate alla fonte. In questo caso, possono essere misurati o determinati le concentrazioni e i flussi di massa.	APPLICATA	--
I metodi di misurazione indiretti in cui le emissioni sono determinate a una certa distanza dalla fonte; non è possibile una misurazione diretta delle concentrazioni e dei flussi di massa.	APPLICATA	--
Calcolo con fattori di emissione.	APPLICATA	--

BAT 17 – Dismissione		
Ai fini delle BAT occorre prevenire l'inquinamento nella fase di dismissione utilizzando le tecniche necessarie di seguito specificate.		
Descrizione	Stato di applicazione	Note
Considerazioni strutturali per la dismissione di impianti a fine ciclo:		
I. considerare, nella fase di progettazione di un nuovo impianto, l'impatto ambientale derivante dalla dismissione dell'impianto, in quanto un'attenta pianificazione la rende più facile, meno inquinante e più economica	APPLICATA	--
II. la dismissione comporta rischi per l'ambiente dovuti alla contaminazione dei terreni (e delle acque sotterranee) e produce grandi quantità di rifiuti solidi; le tecniche preventive sono specifiche per ogni processo, tuttavia le considerazioni generali possono includere:		
i. evitare le strutture sotterranee	APPLICATA	--
ii. integrare elementi che facilitino lo smantellamento	APPLICATA	--
iii. scegliere finiture superficiali che siano facili da decontaminare	APPLICATA	--
iv. usare per le apparecchiature una configurazione che riduca al minimo le sostanze chimiche intrappolate e faciliti lo scarico o la pulizia	APPLICATA	--
v. progettare unità flessibili e autonome che consentano una chiusura progressiva	APPLICATA	--
vi. usare materiali biodegradabili e riciclabili in tutti i casi possibili.	APPLICATA	--

BAT 18 – Rumore

Ai fini delle BAT occorre ridurre le emissioni acustiche provenienti dalle fonti pertinenti nei processi di produzione di ferro e acciaio usando una o più delle tecniche di seguito specificate a seconda delle condizioni locali:

Descrizione	Stato di applicazione	Note
attuazione di una strategia di riduzione della rumorosità	APPLICATA	--
protezione delle aree delle operazioni/delle unità rumorose	APPLICATA	--
isolamento dalle vibrazioni delle operazioni/unità	APPLICATA	--
rivestimento interno ed esterno costituito da materiale isolante	APPLICATA	Dove tecnicamente possibile
edifici insonorizzati in cui svolgere le operazioni rumorose che comportano l'uso di apparecchiature di trasformazione dei materiali	APPLICATA	Dove tecnicamente possibile
costruire barriere antirumore, per esempio costruzione di edifici o di barriere naturali, come alberi e arbusti tra l'area protetta e l'attività rumorosa	APPLICATA	--

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. è autorizzato a svolgere le attività di cui al **punto 2.2** (produzione di acciaio, compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora) e al **punto 2.3, lettera a)** (Trasformazione di metalli ferrosi mediante di laminazione a caldo con una capacità superiore 20 Mg al giorno) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, presso l'installazione sita in via Buttrio 28, frazione Cargnacco in Comune di Pozzuolo del Friuli, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzata una capacità di produzione massima di acciaio, compresa la relativa colata continua, pari a **270 Mg** all'ora riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

È autorizzata una capacità di produzione massima di trasformazione di metalli ferrosi mediante di laminazione a caldo pari a **4.700 Mg** al giorno riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

A seguito della realizzazione del nuovo laminatoio WIRE 4.0 è autorizzata una capacità di produzione massima di trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo pari a **6.060 Mg** al giorno riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Planimetria denominata «V806 - Planimetria generale con indicazione dei punti di emissione in atmosfera», rev. 0 del 12 novembre 2018, acquisita agli atti con prot. n. 6353-A e 6362-A in data 7 febbraio 2019.

Per i punti di emissione in atmosfera devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione E2a	(FORNO A CAMPANA MOBILE)	}	Funzionamento alternato
Punto di emissione E2b	(FORNO A CAMPANA MOBILE)		
Punto di emissione E3a	(FORNO A CAMPANA)	}	Funzionamento alternato
Punto di emissione E3b	(FORNO A CAMPANA)		
Punto di emissione E7	(FORNO WALKING BEAM)		
Punto di emissione E17	(FORNO DI RISCALDO LUNA)		
Punto di emissione E19a	(FORNO ONA CHAMBER)	}	Funzionamento anche contemporaneo
Punto di emissione E19b	(FORNO ONA CHAMBER)		
Punto di emissione E24a	(TRATTAMENTI TERMICI)	}	Funzionamento anche contemporaneo
Punto di emissione E24b	(TRATTAMENTI TERMICI)		
Punto di emissione E25	(FORNO DI RINVENIMENTO)		
Punto di emissione E26a	(FORNO DI RISCALDO FORGIATURA)	}	Funzionamento anche contemporaneo
Punto di emissione E26b	(FORNO DI RISCALDO FORGIATURA)		
Punto di emissione E27	(FORNO A CAMPANA)		
Punto di emissione E33	(FORNO A CARRO DI RISCALDO)		
Punto di emissione E34	(FORNO A CARRO DI RISCALDO)		
Punto di emissione E35a	(FOSSA DI EQUALIZZAZIONE)	}	Funzionamento anche contemporaneo
Punto di emissione E35b	(FOSSA DI EQUALIZZAZIONE)		
Punto di emissione E36a	(FORNO DI RICOTTURA A CAMPANA)	}	Funzionamento alternato
Punto di emissione E36b	(FORNO DI RICOTTURA A CAMPANA)		
Punto di emissione E37a	(FORNO A TUNNEL TEMPRA)		
Punto di emissione E37b	(FORNO A TUNNEL RINVENIMENTO)		
Punto di emissione E47	(FORNO DI RISCALDO WALKING BEAM)		
Punto di emissione E58	(FORNO RICOTTURA BORDIONI)		
Punto di emissione E71	(FORNO A CAMPANA N.1 DI RICOTTURA)		
	(FORNO A CAMPANA N.2 DI RICOTTURA)		
Punto di emissione E78	(WIRE 4.0 – FORNO DI RISCALDO WALKING BEAM)		
Punto di emissione E79	(WIRE 4.0 – FORNO DI RICOTTURA VERGELLA)		

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg/Nm ³ (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.	

Punto di emissione E8a	(FORNO A POZZO)	} Funzionamento sia contemporaneo che alternato
Punto di emissione E8b	(FORNO A POZZO)	
Punto di emissione E8c	(FORNO A POZZO)	
Punto di emissione E8e	(FORNO A POZZO)	
Punto di emissione E8f	(FORNO A POZZO)	
Punto di emissione E31	(FORNO A POZZO)	

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	500 mg/Nm ³ (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.	

Punto di emissione E4	(MOLATRICE BRAZZOLI)
Punto di emissione E5	(SABBIATRICE BANFI)
Punto di emissione E6	(TRONCATRICI CALDO/FREDDO)
Punto di emissione E21	(LAMINATOIO LUNA – TAGLIO DISCO ABRASIVO)
Punto di emissione E22	(SABBIATRICE LUNA)
Punto di emissione E38a	(CAMERA DI RAFFREDDAMENTO MCC3)
Punto di emissione E38b	(CAMERA DI RAFFREDDAMENTO MCC3)
Punto di emissione E65	(ASPIRAZIONE SABBIATRICE)
Punto di emissione E77	(LINEA LUNA – SABBIATRICE / GRANIGLIATRICE)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E9	(IMPIANTO DI OSSITAGLIO COLATA CONTINUA)	} Funzionamento alternato
Punto di emissione E32	(CANNELLI TAGLIO BLOOMING) (LINEA MARTE – TRONCATRICE ROTANTE)	
Punto di emissione E39	(IMPIANTI DI OSSITAGLIO MCC3)	
Punto di emissione E66	(TAGLIO GROSSI SPESSORI - ex Qualisteel)	
Punto di emissione E68	(TAGLIO MOBILE)	

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg/Nm ³
Cd (*) - rif. tabella A1, classe I	0.1 mg/Nm ³
∑ As, Cr VI (*) - rif. tabella A1, classe II	1 mg/Nm ³
Ni (*) - rif. tabella B, classe II	1 mg/Nm ³
∑ Cr III, Mn, Pb, V (*) - rif. tabella B, classe III	5 mg/Nm ³
(*) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.	

Punto di emissione E11 (ASPIRAZIONE FERROLEGHE – EAF – LF)

Punto di emissione E30 (ASPIRAZIONE FERROLEGHE)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³
Cr VI (†) - rif. tabella A1, classe II	1 mg/Nm ³
Ni (†) - rif. tabella B, classe II	1 mg/Nm ³
∑ Cr III, Mn, V (†) - rif. tabella B, classe III	5 mg/Nm ³

(†) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Punto di emissione E56 (FORNI DI RISCALDO ESSICCAZIONE)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Silice cristallina	2 mg/Nm ³
COT	50 mg/Nm ³
Monossido di carbonio	400 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg/Nm ³

Medi impianti di combustione (combustibile utilizzato: gasolio) ⁽¹⁾

Punto di emissione GE4 (GRUPPO ELETTROGENO MCC3 VECCHIO – 2.232 kWt)

Punto di emissione GE5 (GRUPPO ELETTROGENO BLOOMING – 1.420 kWt)

Punto di emissione GE10 (GRUPPO ELETTROGENO MCC1 – 1.789 kWt)

Punto di emissione GE14 (GRUPPO ELETTROGENO ROTOFORGIA – 1.102 kWt)

Inquinante	Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	4.000 mg/Nm ³ (†)
Monossido di carbonio	650 mg/Nm ³ (†)
Polveri	130 mg/Nm ³

(†) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.

Dal 1° gennaio 2030 il Gestore deve rispettare i seguenti valori limite di emissione:

Inquinante	Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	1.500 mg/Nm ³ (**)
Monossido di carbonio	240 mg/Nm ³ (**)
Polveri	50 mg/Nm ³

(**) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 15%.

(1) Qualora tali medi impianti di combustione non siano in funzione per più di 500 ore operative all'anno, calcolate come media mobile su un periodo di tre anni, sono esentati dall'applicazione dei pertinenti valori limite previsti (rif. art. 273-bis, c. 16 del TUA)

- Punto di emissione E14** (FUMI 1) (EAF PRIMARIO)
- Punto di emissione E14a** } (FUMI 2) (FORNO EAF – LF – MHS – VD2)
- Punto di emissione E14b** }
- Punto di emissione E15** (FUMI 3) (FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO DANARC)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	50 mg/Nm ³
Monossido di carbonio	400 mg/Nm ³
Cl composti inorganici come HCl	10 mg/Nm ³
Cd (*) - rif. tabella A1, classe I	0.1 mg/Nm ³
I.P.A.	0.01 mg/Nm ³
∑ As, Cr VI (*) - rif. tabella A1, classe II	1 mg/Nm ³
PCDD / PCDF (*) - rif. tabella A2, classe II	0.1 ng I-TEQ/Nm ³
Hg (*) - rif. tabella B, classe I	0.2 mg/Nm ³
Ni (*) - rif. tabella B, classe II	1 mg/Nm ³
∑ Cr III, Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn (*) - rif. tabella B, classe III	5 mg/Nm ³
(*) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.	
Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:	
<ul style="list-style-type: none"> • Benz [a] antracene • Benzo [b] fluorantene • Benzo [k] fluorantene • Dibenzo [a,e] pirene • Dibenzo [a,i] pirene • Dibenzo [a,h] antracene • Benzo [j] fluorantene • Benzo [a] pirene • Dibenzo [a,h] pirene • Dibenzo [a,l] pirene • Indeno [1,2,3 - cd] pirene 	
Diossine e furani (PCDD+PCDF) come somma dei valori delle concentrazioni di massa delle seguenti diossine e dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso, ciascuno previamente moltiplicato per il corrispondente fattore di tossicità equivalente (FTE)	
Nome chimico	FTE
2, 3, 7, 8 - Tetraclorodibenzodiossina (TCDD)	1
1, 2, 3, 7, 8 - Pentaclorodibenzodiossina (PeCDD)	0.5
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0.1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0.1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0.1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0.01
- Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0.001
2, 3, 7, 8 - Tetraclorodibenzofurano (TCDF)	0.1
2, 3, 4, 7, 8 - Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0.5
1, 2, 3, 7, 8 - Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0.05
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0.1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0.1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0.1
2, 3, 4, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0.1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0.01
1, 2, 3, 4, 7, 8, 9 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0.01
- Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0.001

- Punto di emissione S1** (SILOS FUMI 3 – stoccaggio polveri CER 10 02 07*)
- Punto di emissione S2** (SILOS DANARC – stoccaggio calce e carbone)
- Punto di emissione S8** (SILOS EAF – stoccaggio calce e carbone)
- Punto di emissione S10** (SILOS EAF ESTERNO – stoccaggio calce e carbone)
- Punto di emissione S12** (SILOS FUMI 1 e FUMI 2 – stoccaggio polveri CER 10 02 07*)
- Punto di emissione S13** (SILOS MAGAZZINO – stoccaggio polveri CER 10 02 07*)
- Punto di emissione S15** (SILOS CARBONI ATTIVI – stoccaggio carboni attivi)
- Punto di emissione S16** (SILOS CARBONI ATTIVI – stoccaggio carboni attivi)

Inquinante	Valore limite
Non vengono prescritti parametri e valori limite di concentrazione per tali impianti. Si rimanda al Piano di monitoraggio e controllo (PMC) per la manutenzione e sostituzione dei sistemi di abbattimento.	

Prescrizioni per i nuovi punti di emissione E78 ed E79 [WIRE 4.0]:

- 1 relativamente ai nuovi punti di emissione E78 ed E79, il Gestore deve comunicare attraverso il software AICA:
 - 1.1 Con un anticipo di almeno 15 giorni la messa in esercizio;
 - 1.2 La data di messa a regime, entro il termine ultimo di 240 giorni dalla data di messa in esercizio;
 - 1.3 Entro 45 giorni dalla data di messa a regime, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due misure effettuate nell'arco di tale periodo (ciascuna delle quali calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite.

Prescrizioni per tutti i punti di emissione:

- 2.1 il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti;
- 2.2 il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione;
- 2.3 i valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs. 152/06);
- 2.4 per quanto concerne le caratteristiche costruttive dei camini, le aree di campionamento e i siti di misurazione, eccetto per quelli afferenti ai gruppi elettrogeni (rif. GE4, GE5, GE10 e GE14), in quanto in funzione meno di 500 ore all'anno, il Gestore deve rispettare quanto previsto dalle linee guida emanate da ARPA FVG con il documento "*Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del d.lgs. 81/2008 e s.m.i.*" – Linee guida ARPA FVG LG22.03 (vedasi ultima revisione pubblicata), scaricabile dal sito internet di ARPA FVG;
- 2.5 se è prevista l'installazione di un dispositivo di raddrizzamento del flusso nel condotto di emissione, dovrà essere dimostrata la sussistenza dei requisiti di omogeneità del flusso come previsto dal punto 6.2.1 lettera c) della norma UNI EN 15259:2008;
- 2.6 le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi;
- 2.7 tutti i camini / punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
- 2.8 il Gestore deve adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto;

- 2.9 nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse

- 3.1 vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella parte prima, Allegato V alla parte quinta del d.lgs. 152/06;
- 3.2 il Gestore deve mantenere attivo il monitoraggio delle ricadute delle emissioni diffuse dell'installazione, in almeno due punti di rilevamento con frequenza giornaliera, a mezzo di campionatori di materiale particolato e successiva analisi dei metalli pesanti, per i parametri indicati nel PMC;
- 3.3 entro il 31.12.2020 il Gestore deve trasmettere un progetto esecutivo finalizzato alla riduzione delle emissioni diffuse generate dalla fase VD1 e relativo cronoprogramma che ne preveda la realizzazione entro il 31.12.2021.

SCARICHI IDRICI IN RETE FOGNARIA CONSORTILE

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alle seguenti tavole grafiche:

- n. 1484-VP-DR-V-807A1 denominata «*Planimetria generale ABS nord acque meteoriche copertura e piazzali*» rev. 02 del 03.03.2020 e numero 1484-VP-DR-V-807A2 denominata «*Planimetria generale ABS nord acque assimilate alle domestiche, nere*» rev. 02 del 03.03.2020;
- n. 1484-VP-DR-V-807B denominata «*Planimetria generale ABS sud con indicazione degli scarichi idrici*» rev. 02 del 05.03.2020, come dettagliata nelle tavole n. 1484-VP-DR-V-807B-1 denominata «*acque meteoriche da coperture*», n. 1484-VP-DR-V-807B-2 «*acque meteoriche da piazzali*» e n. n. 1484-VP-DR-V-807B-3 denominata «*acque reflue assimilate alle domestiche / nere*» rev. 2 datate 05.03.2020.

Sono autorizzati i seguenti scarichi in rete fognaria consortile acque nere:

#	n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza
SUD VIA BUTTRIO	1N	X500N	<ul style="list-style-type: none"> - acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche 	Bacino di compluvio D Area forgia e trattamenti termici
	2N	X350N	<ul style="list-style-type: none"> - acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali 	Bacino di compluvio D Laminatoio acciaieria
	3N	X300N	<ul style="list-style-type: none"> - acque reflue assimilate alle domestiche 	Bacino di compluvio D Servizi igienici, spogliatoi, mensa e climatizzazione locali
	4N	Y100N	<ul style="list-style-type: none"> - acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche 	Bacino di compluvio A Zona acciaieria nord-ovest e parco rottami Servizi igienici del reparto
	5N	Y400N	<ul style="list-style-type: none"> - acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche 	Bacino di compluvio B Area sud-ovest acciaieria Servizi igienici / pretrattamento in fossa Imhoff

#	n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza
NORD VIA BUTTRIO	6N	QSN	- acque meteoriche di dilavamento	Bacino di laminazione PARCO ROTTAME Area deposito rottame e taglio grossi spessori presso Qualisteel / accumulo in bacino di laminazione e trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri a pacchi lamellari – Emergenza circuito di raffreddamento
	7N	GBN	- S1 acque meteoriche di dilavamento	Bacino di laminazione GLOBAL BLUE Area deposito e lavorazione materiale ecogravel Divisione GLOBAL BLUE e bertaggio/ accumulo in bacino di laminazione. Il sistema è dotato di trattamento di correzione del pH con acido ..
			- S2 acque meteoriche di prima pioggia	Bacino di compluvio GLOBAL BLUE Area impermeabilizzata adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE
			- S4 acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio GLOBAL BLUE Servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura
SUD VIA BUTTRIO	8N	X700N	- acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio E Area nuova forgia: un comparto per le coperture per scarico diretto ed un comparto per il piazzale con successivo trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura
	9N	X900N	- S1 acque meteoriche di prima pioggia piazzali	Bacino di compluvio F area piazzale A26 / accumulo in vasca e trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri
			- S2 acque meteoriche di prima pioggia	Bacino di compluvio F Area Centro Servizi CS3-CS4 / accumulo in vasca e trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri
			- acque reflue assimilate alle domestiche	acque reflue da servizi igienici di reparto immesse direttamente in fognatura
NORD VIA BUTTRIO	10N	STXN	- acque meteoriche di prima pioggia piazzali - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio EX STRIXUS Area logistica / accumulo in vasca e successivo trattamento in impianto di separazione liquidi leggeri acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura
	11N	WIRE4.0N	- acque di esubero o troppopieno provenienti dal sistema di trattamento acque di prima pioggia (XB15) dedicato esclusivamente al riutilizzo delle acque di prima pioggia (e di una frazione della seconda pioggia) delle acque meteoriche di dilavamento piazzali, messo in esercizio in situazioni di emergenza o chiusura impianto - acque reflue assimilate alle domestiche	Bacino di compluvio area laminatoio WIRE 4.0 - accumulo in vasca e trattamento in impianto specifico (XB15) e riutilizzo nel ciclo di produzione - acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura

Sono autorizzati i seguenti scarichi in rete fognaria consortile acque bianche:

#	n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza
SUD VIA BUTTRIO	1B	X500B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio D Area forgia e trattamenti termici «immissione diretta»
	2B	X300B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio D Laminatoio acciaieria «immissione diretta»
	3B	Y100B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio A Zona acciaieria nord-ovest e parco rottami «immissione diretta»
	4B	Y400B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio B Area sud-ovest acciaieria «immissione diretta»
	5B	Y600B	acque meteoriche di prima e di seconda pioggia destinate a reintegro	Bacino di compluvio C Laminatoio LUNA «impianto di separazione liquidi leggeriper la prima pioggia»
NORD VIA BUTTRIO	6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	Bacino di laminazione PARCO ROTTAME By-pass di emergenza della vasca di laminazione o dell'impianto di separazione liquidi leggeri area deposito rottame c/o Qualisteel
	7B	GBB	S3 acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di laminazione GLOBAL BLUE area impermeabilizzata adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi «trattamento di disoleatura in continuo (300 L/sec)»
			S5 acque meteoriche	Bacino di laminazione GLOBAL BLUE by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1
SUD VIA BUTTRIO	8B	X700B	acque meteoriche di seconda pioggia	Bacino di compluvio E Area NUOVA FORGIA «acque delle coperture immesse direttamente, mentre le acque provenienti dalla viabilità attigua al CS3 e CS4, sono immesse previo trattamento di disoleatura in continuo (650 L/sec) by-pass di emergenza delle vasche di prima pioggia e dell'impianto di separazione liquidi leggeri della seconda pioggia Scarico area ex recupero scorie
	9B	X900B	acque meteoriche di seconda pioggia destinate all'infiltrazione nel suolo	Bacino di compluvio F Area Centro Servizi CS3-CS4 e piazzale A26
NORD VIA BUTTRIO	10B	STXB	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio EX STRIXUS Area logistica

Valori limite di emissione in fognatura consortile acque nere:

4.1 Gli scarichi X500N, X350N, X300N, Y100N, Y400N, QSN, GBN, X700N, X900N, STXN e WIRE devono rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Numero parametro	Parametri	Unità di misura	Valori limiti di emissione
1	pH		6,0 – 9,0
2	Temperatura	°C	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
3	colore		Non percettibile con diluizione 1:40 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
4	odore		Non deve essere causa di molestie Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
5	materiali grossolani		Assenti Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
6	Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 100
7	BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 200
8	COD (come O2)	mg/L	≤ 250
9	Alluminio	mg/L	≤ 1,0
10	Arsenico	mg/L	≤ 0,5
11	Bario	mg/L	-- Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
12	Boro	mg/L	≤ 2
13	Cadmio	mg/l	≤ 0,02
14	Cromo totale	mg/L	≤ 2
15	Cromo VI	mg/L	≤ 0,2 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
16	Ferro	mg/L	≤ 2
17	Manganese	mg/L	≤ 2
18	Mercurio	mg/L	≤ 0,005 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
19	Nichel	mg/L	≤ 2
20	Piombo	mg/L	≤ 0,2
21	Rame	mg/L	≤ 0,05
22	Selenio	mg/L	≤ 0,03
23	Stagno	mg/L	-- Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
24	Zinco	mg/L	≤ 0,5
25	Cianuri totali (come CN)	mg/L	≤ 1,0 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
26	Cloro attivo libero	mg/L	≤ 0,3 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
27	Solfuri (come H2S)	mg/L	≤ 2 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
28	Solfiti (come SO3)	mg/L	≤ 2 Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
29	Solfati (come SO4)	mg/L	≤ 1000
30	Cloruri (3)	mg/L	≤ 1200

Numero parametro	Parametri	Unità di misura	Valori limiti di emissione
31	Fluoruri	mg/L	≤ 6
32	Fosforo totale (come P)	mg/L	≤ 10
33	Azoto ammoniacale (come NH ₄)	mg/L	≤ 15
34	Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
35	Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 20
36	Grassi e olii animali/vegetali	mg/L	≤ 40 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
37	Idrocarburi totali	mg/L	≤ 3
38	Fenoli	mg/L	≤ 1 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
39	Aldeidi	mg/L	≤ 2 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
40	Solventi organici aromatici	mg/L	≤ 0,4 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
41	Solventi organici azotati	mg/L	≤ 0,2 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
42	Tensioattivi totali	mg/L	≤ 1,0
43	Pesticidi fosforati	mg/L	≤ 0,10 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
44	Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/L	≤ 0,05 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
	tra cui:		
45	- aldrin	mg/L	≤ 0,01 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
46	- dieldrin	mg/L	≤ 0,01 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
47	- endrin	mg/L	≤ 0,002 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
48	- isodrin	mg/L	≤ 0,002 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
49	Solventi clorurati	mg/L	≤ 2 Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
50	Escherichia coli	UFC/100mL	Monitoraggio parametro omissso dall'autocontrollo
51	Saggio di tossicità acuta		Mortalità Daphnia Magna < 80% (**)

(**): Il risultato positivo della prova di tossicità determina l'obbligo di approfondimento delle indagini analitiche, la ricerca delle cause e la loro rimozione.

Il Consorzio e/o, per esso, il Gestore della fognatura, si riserva di rideterminare i limiti di emissione in relazione a quelli imposti per lo scarico terminale dell'impianto di depurazione consortile ed alla conseguente necessità del Consorzio di conformarsi a dette prescrizioni.

Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile:

- 5.1 Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
- 5.2 Il Gestore deve evitare l'immissione in fognatura bianca di materiali grossolani trascinati dalle acque meteoriche di seconda pioggia. Il parametro pH delle acque di seconda pioggia non deve superare il valore di 9,0. Il COSEF, e/o, per esso, il Gestore della fognatura, si riserva di imporre successivamente, specifiche restrizioni qualitative per le acque di seconda pioggia immesse nella rete bianca consortile.
- 5.3 Nei punti assunti per la misurazione i valori limite di emissione si intendono riferiti ai pozzetti d'ispezione e prelievo collocati all'esterno o all'interno dell'installazione ed indicati nelle tavole di riferimento. I pozzetti di controllo ed i dispositivi connessi (autocampionatori, ove presenti, e misuratori di portata) dovranno essere costantemente accessibili in condizioni di sicurezza per eventuali campionamenti e dovranno essere contrassegnati con idonee targhette indicative;
- 5.4 Conduzione operativa / prescrizioni
 - 5.4.1 le acque di prima pioggia dei sistemi di gestione discontinui dovranno essere scaricati nella fognatura "nera" consortile nell'intervallo compreso tra le 24+96 h dalla fine dell'evento meteorico con portata complessiva max pari a 20 L/s. CAFC S.p.A., e per essa il Consorzio COSEF, si riserva la facoltà di richiedere l'interruzione immediata dello scarico o la riduzione della portata in ragione di eventuali necessità operative per la corretta gestione del sistema fognatura-depurazione consortile, ovvero di fornire diversi valori di portata ammissibile in relazione allo stato di funzionalità della fognatura e dell'impianto di depurazione consortile;
 - 5.4.2 l'attivazione dei dispositivi di by-pass degli impianti di gestione delle acque meteoriche potrà avvenire esclusivamente previo consenso o istruzione del Gestore della fognatura ZIU, nei seguenti casi: indisponibilità della rete fognaria nera - assenza temporanea di deposito materiali - necessità particolari e motivate legate a manutenzione impianti - emergenze - eventi meteorici eccezionali e prolungati;
 - 5.4.3 le pompe di rilancio installate all'interno dei bacini di accumulo dovranno essere collocate in modo da evitare qualsiasi fenomeno di trascinamento dei fanghi depositati sul fondo delle vasche stesse;
 - 5.4.4 il deposito/stoccaggio scoperto dei materiali e/o rifiuti, se attuato allo scoperto, dovrà essere effettuato in modo da contenere il dilavamento da parte delle acque meteoriche e l'eventuale trascinamento di sostanze inquinanti in grado di originare scarichi non conformi ai limiti di emissione prescritti;
 - 5.4.5 a prevenzione dell'effetto del dilavamento meteorico è consentito il lavaggio con acqua delle superfici impermeabilizzate, specie in caso di prolungata siccità, a condizione che le acque di lavaggio vengano convogliate al sistema di gestione dedicati;
 - 5.4.6 in assenza di precipitazioni meteoriche le paratoie installate sui pozzetti di allacciamento alla rete "bianca" dovranno essere mantenute in posizione "chiuso";

- 5.4.7 intervenire in caso di versamenti accidentali sulle superfici scolanti dell'installazione di sostanze allo stato liquido, pulverulento o solido, evitando che tali sostanze raggiungano la fognatura;
- 5.4.8 non è ammessa l'immissione in fognatura di acque meteoriche ed acque reflue difformi dalle suindicate tipologie, sostanze che possano determinare danni agli impianti fognari, agli addetti alla manutenzione degli stessi ed all'impianto di depurazione gestito da CAFC S.p.A., inoltre non è ammessa l'immissione di acque di processo nella fognatura consortile, salvo nell'ipotesi di manutenzione della Roggia di Palma nel rispetto delle specifiche condizioni di scarico;
- 5.4.9 il Gestore deve trasmettere entro il 31 gennaio di ogni anno la denuncia "a consuntivo" della quantità complessiva d'acqua scaricata nella rete fognaria consortile nell'anno solare trascorso, impegnandosi altresì a comunicare le eventuali variazioni quali-quantitative delle acque reflue da scaricare nella rete fognaria consortile per l'anno solare successivo a quello della denuncia;
- 5.5 Risparmio idrico
 - 5.5.1 Le acque meteoriche raccolte nei bacini vasche di prima pioggia devono essere recuperate ove possibile ed utilizzate per usi compatibili.
- 5.6 Documentazione as built riguardante il nuovo impianto WIRE 4.0

Entro sei mesi dalla conclusione dei lavori di realizzazione del nuovo laminatoio WIRE 4.0, il Gestore deve trasmettere la seguente documentazione as built:

 - 5.6.1 revisione delle tavole grafiche n. 1484-VP-DR-V-807A1 «*Planimetria generale ABS nord acque meteoriche copertura e piazzali*» rev. 02 del 03.03.2020 e 1484-VP-DR-V-807A2 «*Planimetria generale ABS nord acque assimilate alle domestiche, nere*» rev. 02 del 03.03.2020;
 - 5.6.2 computo metrico definitivo delle scolanti dell'impianto ed aggiornamento della tabella di riferimento con i dati dimensionali delle vasche di prima pioggia;
 - 5.6.3 particolari planimetrici in idonea scala delle installazioni connesse agli scarichi idrici (vasche di raccolta delle acque di prima pioggia Vp1-O - Vp1-E - Vp1-S, area impianto WTP XB15, punto di consegna alla fognatura consortile «nera»), con l'indicazione dei pozzetti di controllo e delle attrezzature connesse (sistemi di sollevamento, bypass, paratoie, misuratore volumetrico, ecc.), e relativo report fotografico di dettaglio;
 - 5.6.4 scheda tecnica del misuratore volumetrico installato per la quantificazione delle acque di prima pioggia scaricate in fognatura consortile «nera»;
 - 5.6.5 documentazione fotografica dell'identificazione delle linee di raccolta di acque meteoriche e reflue di diversa origine e destinazione (applicazione punzonatura sui pozzetti d'ispezione).
- 5.7 Gestione dello scarico in caso di indisponibilità temporanea della roggia di Palma (immissione provvisoria di acque di processo nella canalizzazione di acque bianche della fognatura separata consortile).

In caso di divulgazione da parte del Consorzio di Bonifica Pianura Friulana di avviso di asciutta della Roggia di Palma ovvero nei casi di indisponibilità del corso d'acqua in relazione alle operazioni di manutenzione dello stesso, potrà essere attivato il by-pass di deviazione del flusso di scarico delle acque di processo dalla vasca E nella canalizzazione di acque bianche della fognatura separata consortile, attraverso un unico punto di scarico Y400B, alle seguenti condizioni:

- 5.7.1 concordare con almeno dieci giorni naturali consecutivi di anticipo la data di attivazione del bypass in modo da darne notizia a COSEF affinché provveda a darne tempestiva comunicazione al Servizio regionale competente ai fini del rispetto delle prescrizioni autorizzative riguardanti la fognatura consortile;
 - 5.7.2 modulare la portata immessa in fognatura al minimo necessario al funzionamento degli impianti produttivi, incrementando ove possibile il riutilizzo;
 - 5.7.3 registrare la lettura iniziale del misuratore di portata dedicato e del valore integrale con frequenza settimanale;
 - 5.7.4 eseguire l'autocontrollo settimanale delle acque di scarico;
 - 5.7.5 trasmettere i dati volumetrici ed analitici di cui sopra;
 - 5.7.6 consentire l'accesso al personale Gestore della rete fognaria per l'esecuzione di eventuali ispezioni e controlli sul regolare esercizio dello scarico;
 - 5.7.7 consentire l'accesso ai tecnici del laboratorio incaricato da Gestore della rete fognaria, fornendo il necessario supporto, per l'esecuzione dei prescritti prelievi di campioni dello scarico in argomento ai fini del controllo analitico;
 - 5.7.8 segnalare entro un'ora dal rilevamento le eventuali anomalie inerenti lo scarico delle acque dei circuiti di raffreddamento;
 - 5.7.9 disattivare il bypass in fognatura in caso di precipitazioni di particolare intensità, per ragioni di sicurezza idraulica, concordando, se possibile e tempestivamente, con l'Ente gestore l'immissione delle acque nella roggia di Palma, sentito anche L'Ente gestore della fognatura;
 - 5.7.10 segnalare agli Enti gestori di cui al punto precedente entro 24 ore la disattivazione del bypass e dall'avvenuta rimessa in esercizio dello scarico in acque superficiali.
- 5.8 sui piazzali non dotati di impianto di captazione e trattamento delle acque meteoriche, non devono essere svolte attività produttive e non devono essere stoccati materiali o rifiuti che a contatto con l'acqua meteorica possano dare origine a scarichi di acque contaminate;
- 5.9 presso lo stabilimento devono essere sempre messi a disposizione delle autorità di controllo i registri delle verifiche tecniche effettuate presso gli impianti di depurazione, le operazioni eseguite e i risultati conseguiti.

SCARICO FINALE IN CORPO IDRICO ROGGIA DI PALMA

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alle seguenti tavole grafiche:

- n. 1484-VP-DR-V-814 - rev. 1 dell'11.12.2019, denominata «*Planimetria generale con evidenziato percorso condotta da vasca E allo scarico in roggia di Palma*»;
- n. 1484-VP-DR-V-813 - rev. 1 dell'11.12.2019, denominata «*Vasca E, pianta, sezioni e dettagli*»;
- n. 1484-VP-DR-V-807A1 - rev. 2 del 03.03.2020, denominata «*Planimetria generale ABS nord, acque meteoriche copertura e piazzali*»;
- n. DPCoFQ-XB15-P7100-AD001 - rev. 04 del 16.09.2019, denominata «*Trattamento acque prima pioggia, PFD, Progetto WIRE 4.0*»;
- n. DPCoFQ-XB15-G0100-AD001 - rev. 01 del 15.03.2019, denominata «*ABS vergella 4.0, Impianto trattamento acque prima pioggia, Layout, pianta e sezioni*».

È autorizzato lo scarico finale in corpo idrico roggia di Palma, relativo alla condotta in uscita identificata (F), dei soli reflui provenienti da:

- **linea A** circuito colaminatoio "LUNA", parte linea MCC2 e sezione dedicata al forno ad induzione;
- **linea C** circuito indiretti nuova acciaieria WTP2 (vasca WTK01) – Danarc, LF2, VD2;
- **linea D** circuiti:
 - a) indiretti vecchia acciaieria (EAF, LF1, VD1);
 - b) diretti vacuum degaser (vasche V7 e V8);
 - c) indiretti circuito terziario MCC "LUNA";
 - d) MCC1:
 - indiretti circuito primario (vasca V3);
 - diretti circuito secondario (vasca V5);
 - indiretti circuito terziario;
- **linea G** spurgo del circuito nuova forgia e trattamenti termici;
- **linea G1** spurgo del circuito nuovo WTP reversibile 2 e CS4 [centro servizi];
[Progetto n. 4 – al 2020 in parte non realizzato]
- **linea G2** spurgo Rotoforgia RF 1800, Gabbia 1000;
- **linea H** spurgo del circuito di ricircolo del reparto MCC3;
- **linea I** spurgo del circuito di ricircolo WIRE 4.0;
- **linea L** spurgo del circuito area finitura "Luna" (WTP-LUNA2).
[Progetto n. 3 – al 2020 non realizzato]

Prescrizioni per lo scarico finale in corpo idrico:

- 6.1 il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
- 6.2 lo scarico finale in roggia di Palma deve rispettare i valori limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali della Tabella 3 (valori limiti di emissione in acque superficiali) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
- 6.3 la portata massima per ciascuna linea è fissata come segue:
 - linea A: 13 mc/h [8 mc/h + 5 mc/h];
 - linea C: 30 mc/h;
 - linea D: 10 mc/h;
 - linea G: 30 mc/h;
 - linea G1: 36 mc/h [15 mc/h + 21 mc/h];
 - linea G2: 30 mc/h;
 - linea H: 20 mc/h;
 - linea I: 15 mc/h;
 - linea L: 30 mc/h;
- 6.4 la portata massima complessiva afferente alla condotta (F) è fissata in: 180 mc/h;
- 6.5 lo scarico in corpo idrico roggia di Palma non deve superare la portata di 50 l/sec;
- 6.6 il Gestore deve mantenere, per ogni scarico parziale esistente che confluisce alla vasca di raccolta, il sistema di campionamento e monitoraggio in continuo almeno dei valori di portata e di conducibilità;
- 6.7 il Gestore deve mantenere il sistema di telecontrollo atto ad individuare l'intervento del by-pass della vasca E e la sua durata;
- 6.8 il Gestore deve garantire la rintracciabilità degli scarichi e pozzetti esterni mediante il contrassegno con idonee targhette degli stessi. Assicurare l'accessibilità tramite il posizionamento di eventuali barriere per evitare il parcheggio sopra gli stessi;
- 6.9 è fatto divieto di recapitare allo scarico acque reflue diverse da quelle indicate;
- 6.10 attivazione del by-pass di emergenza che consente di deviare in caso di necessità manutentive in Roggia di Palma il contenuto della Vasca E all'interno dello scarico in rete fognaria bianca presso Y400: potrà essere consentita l'immissione nella fognatura meteorica delle acque di raffreddamento, conformemente ai limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali (resta inteso che l'operatività dell'immissione resta subordinata alla contestuale modifica, anche puntuale, dell'autorizzazione degli impianti del Consorzio);

BACINI DRENANTI AL SUOLO DELLE ACQUE METEORICHE DEL LAMINATOIO WIRE 4.0

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alle seguenti tavole grafiche:

- n. 1484-VP-DR-V-814 - rev. 1 dell'11.12.2019, denominata «*Planimetria generale con evidenziato percorso condotta da vasca E allo scarico in roggia di Palma*»;
- n. 1484-VP-DR-V-813 - rev. 1 dell'11.12.2019, denominata «*Vasca E, pianta, sezioni e dettagli*»;
- n. 1484-VP-DR-V-807A1 - rev. 2 del 03.03.2020, denominata «*Planimetria generale ABS nord, acque meteoriche copertura e piazzali*»;
- n. DPCoFQ-XB15-P7100-AD001 - rev. 04 del 16.09.2019, denominata «*Trattamento acque prima pioggia, PFD, Progetto WIRE 4.0*»;
- n. DPCoFQ-XB15-G0100-AD001 - rev. 01 del 15.03.2019, denominata «*ABS vergella 4.0, Impianto trattamento acque prima pioggia, Layout, pianta e sezioni*».

Sono autorizzati i seguenti bacini drenanti al suolo:

	bacino drenante	Sigla	Dati dimensionali	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
NORD VIA BUTTRIO	D-O	WIRE 4.0	Sup.: 79.150 mq Volume: 4.000 mc	acque meteoriche di seconda pioggia non contaminate	bacino di compluvio laminatoio WIRE 4.0 216.905 mq copertura + piazzali del laminatoio, piazzale A35 e piazzale A36
	D-E		Sup.: 79.100 mq Volume: 7.500 mc	acque meteoriche delle coperture del laminatoio WIRE 4.0 non contaminate dispositivo idraulico per le acque meteoriche dei piazzali A35 e A36, non contaminate	
	D-S		Sup.: 58.655 mq Volume: 2.500 mc	acque di prima pioggia alle condizioni straordinarie disciplinate dalla presente autorizzazione	
SUD VIA BUTTRIO	D-S	CS3-CS4	Sup.: 27.125 mq Sup.: 47.700 mq Volume: 3.000 mc	Dispositivo idraulico (vasca di dispersione tipo Rigofill) per le acque meteoriche di seconda pioggia della copertura non contaminate del Centro servizi CS3-CS4 e per le acque meteoriche di seconda pioggia del piazzale A26 non contaminate	bacino di compluvio F 74.825 mq area copertura Centro Servizi CS3-CS4 + area piazzale A26

Prescrizioni per la gestione delle acque recapitanti nei bacini drenanti:

- 7.1 gli scarichi straordinari sul suolo e strati superficiali del sottosuolo delle acque di 1^a pioggia devono rispettare i valori limiti di emissione di cui alla Tabella 4 (Limiti di emissione per le acque reflue urbane ed industriali che recapitano sul suolo) dell'Allegato 5 (limiti di emissione degli scarichi idrici) alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
- 7.2 è fatto divieto di scarico delle sostanze pericolose indicate al punto 2.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006;
- 7.3 qualora il trattamento depurativo effettuato non sia sufficiente a garantire che lo scarico rispetti i limiti di emissione previsti dal precedente punto 7.1, è fatto obbligo di provvedere ad un ulteriore trattamento, dandone comunicazione alla Regione;
- 7.4 la portata massima complessiva afferente al recapito straordinario delle acque di 1^a pioggia, originate dal nuovo laminatoio WIRE 4.0 sul suolo e sugli strati superficiali del sottosuolo è fissata in: 14 mc/h;
- 7.5 gli scarichi ed i sistemi di scarico autorizzati devono mantenere inalterate le caratteristiche tecniche descritte nella documentazione agli atti, fatte salve le eventuali modifiche prescritte.
- 7.6 è fatto obbligo al Gestore realizzare il bacino dispersore sud della 1^a pioggia del nuovo laminatoio WIRE 4.0 a oltre:
 - 200 metri da tutte le opere di captazione destinate al consumo umano erogate a terzi mediante impianto di acquedotto che riveste carattere di pubblico;
 - 50 metri da tutte le condotte, serbatoi, od altre opere destinate al servizio potabile;
- 7.7 con riferimento al sistema di raccolta, convogliamento e depurazione delle acque di 1^a pioggia originate dal nuovo laminatoio WIRE 4.0, è fatto d'obbligo che l'eventuale attivazione dello scarico straordinario del depuratore della 1^a pioggia del nuovo laminatoio, attraverso il bacino dispersore sud sul suolo, dovrà essere preventivamente comunicata alla Regione Autonoma FVG. Il termine del periodo della potenziale attivazione dello scarico straordinario dovrà essere prontamente comunicato alla Regione Autonoma FVG, assieme alla quantità di 1^a pioggia effettivamente scaricata sul suolo;
- 7.8 è fatto obbligo al Gestore di dotare l'impianto di un quaderno su cui dovranno essere:
 - annotate tutte le verifiche tecniche e le operazioni eseguite presso l'impianto di depurazione;
 - registrati i casi di interruzione dello scarico per periodi di tempo significativi, tali da aver impedito il regolare svolgimento delle analisi di controllo;
 - archiviati i dati di portata dello scarico delle acque reflue di spurgo degli impianti di raffreddamento WTP nella Roggia di Palmanova e dello scarico straordinario della prima pioggia del nuovo laminatoio WIRE 4.0 sul suolo attraverso i bacini drenanti. Il quaderno sopraindicato, ed i dati inerenti alla produzione e movimentazione dei rifiuti, dovranno essere sempre a disposizione delle autorità di controllo;
- 7.9 tutte le operazioni di gestione e manutenzione dei sistemi di raccolta, convogliamento e depurazione delle acque reflue di spurgo degli impianti di raffreddamento WTP e delle acque meteoriche di dilavamento del nuovo laminatoio WIRE 4.0, nonché di controllo degli scarichi, così come previsto dal PMC, dovranno essere annotate sul quaderno d'impianto;
- 7.10 è fatto obbligo al Gestore di rispettare gli eventuali vincoli idraulici imposti dal Gestore del corpo idrico ricettore;

- 7.11 è fatto divieto al Gestore di recapitare nella rete fognaria interna reflui non disciplinati dal presente atto.
- 7.12 lo scarico sul suolo attraverso il bacino dispersore sud delle acque di 1^a pioggia originate dal nuovo laminatoio WIRE 4.0 non potrà essere attivato fino alla fine dei lavori previsti dal progetto. La data di termine del progetto, e conseguente potenziale necessità di attivazione dello scarico, dovrà essere preventivamente comunicata alla Regione.

RIFIUTI

Approvvigionamento ed operazioni autorizzate

Il Gestore è autorizzato all'approvvigionamento di tre tipologie di rottame, nei modi e nei termini indicati di seguito:

1. rifiuto dall'Italia con formulario e/o dall'estero considerato in lista verde individuato dal Regolamento (CE) 1013/2006 proveniente da:
 - attività industriali ed artigianali;
 - lavorazioni di ferro, ghisa e acciaio;
 - raccolta differenziata;
 - impianti di selezione e attività di demolizione;
2. rottami EoW, secondo le disposizioni del Regolamento (CE) 333/2011;
3. sottoprodotti definiti dall'articolo 183, comma 1, lettera p) del d.lgs. 152/2006, raccolta differenziata in cui un flusso di rifiuti è tenuto separato in base al tipo ed alla natura dei rifiuti al fine di facilitarne il trattamento specifico.

È autorizzato l'approvvigionamento dei rottami metallici e le relative operazioni di recupero sugli stessi, come individuato nella seguente tabella:

CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di approvvigionamento	Operazioni autorizzate di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	<p>Il Gestore è autorizzato per una nuova potenzialità teorica massima di approvvigionamento di</p> <p>5.000 tonn. al giorno (1.825.000 tonn. all'anno)</p> <p>A queste quantità vanno ad aggiungersi anche i recuperi interni costituiti da spuntature, lingotti, colonne e radici di placche, parti semilavorati, scarti e colaticci.</p>	<p>R4 Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici</p> <p>R13 Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).</p> <p>R12 Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11(*) (*) In mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11.</p>
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti, limitatamente alle cadute nuove di lavorazione		
17 04 05	Ferro e acciaio		
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio		
19 12 02	Metalli ferrosi		

Garanzie finanziarie, ai sensi del DPRReg. 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.

Ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera m) della legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti) compete alla Regione determinare le garanzie finanziarie per coprire i costi di eventuali interventi conseguenti alla non corretta gestione dell'impianto, nonché necessari al recupero dell'area interessata, ferma restando - ove ne ricorrano i presupposti - la responsabilità per danno ambientale.

Ai sensi dell'articolo 1, comma 1 del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres., come modificato dall'articolo 1, comma 1, del Decreto del Presidente della Regione 9 luglio 2010, n. 0162/Pres., pubblicato sul B.U.R. 21 luglio 2010, n. 29, i privati operatori che gestiscono impianti di recupero o di smaltimento di rifiuti devono prestare apposite garanzie finanziarie.

La garanzia finanziaria viene determinata in applicazione dell'articolo 3, comma 1, lettera b) del Regolamento di esecuzione del Decreto del Presidente della Giunta n. 0502/Pres. dell'8 ottobre 1991, secondo le indicazioni sotto riportate:

Superiore a 100 t/g: Euro 190.882,49 + Euro 763,53 per ogni t/g eccedente le prime 100

Euro 190.882,49 + (Euro 763,53 x 4.900 tonnellate) = Euro 3.932.179,49

Considerato che l'articolo 3, comma 2-bis, del decreto legge 26 novembre 2010, n. 196, come convertito in legge, con modificazioni, dalla legge 24 gennaio 2011, n. 1, dispone, tra l'altro, la riduzione del 40% dell'importo della garanzia finanziaria di cui all'articolo 208, comma 11, lettera g), del decreto legislativo 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001, la garanzia finanziaria viene rideterminata come segue:

Euro 3.932.179,49 – 40%= Euro 2.359.307,69

Il valore della garanzia finanziaria da prestare relativa alle operazioni R4 (riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici), R12 (scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11) ed R13 (messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 – escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) è pari a:

Euro 2.359.307,69

Prescrizioni per la gestione dei rifiuti:

- 8.1 si prescrive di dare comunicazione e di tenere traccia, in apposito registro, delle modifiche apportate alle aree destinate al deposito temporaneo rifiuti;
- 8.2 le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita devono essere mantenute distinte e separate;
- 8.3 le aree e contenitori di stoccaggio dei rifiuti devono essere identificate e delimitate con apposita segnaletica orizzontale/verticale, cartellonistica ed idonei sistemi di confinamento, al fine di consentire in qualsiasi momento l'individuazione dei rifiuti e delle aree autorizzate per lo svolgimento dell'attività;
- 8.4 la registrazione degli scarichi a trattamento interno (recupero e/o smaltimento) dei rifiuti in ingresso deve essere effettuata sul Registro disciplinato dall'articolo 190 del d.lgs. 152/2006;
- 8.5 i rifiuti ritirati e destinati a recupero devono, indipendentemente dal codice CER attribuito dal produttore e dalla loro provenienza, essere compatibili per composizione merceologica e chimico-fisica con il processo di lavorazione previsto ed il loro stoccaggio deve avvenire in modo da non comprometterne il successivo recupero;
- 8.6 con riferimento alla fase di verifica di conformità dei rifiuti in ingresso all'impianto, è fissato al 5% in peso il contenuto massimo di materiale non conforme presente nel carico in ingresso tale da determinare il respingimento totale del carico. I rifiuti non conformi dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data comunicazione entro la stessa giornata alla Regione e, nel caso di provenienza dei rifiuti dal territorio extra provinciale, anche all'Ente competente in materia di controllo rifiuti;
- 8.7 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;
- 8.8 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;
- 8.9 la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi deve essere effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 del D.M. 05.02.1998;
- 8.10 il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero " R13-messa in riserva" è consentito esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita e/o selezione e/o frantumazione e/o macinazione e/o riduzione volumetrica dei rifiuti;
- 8.11 i rifiuti pericolosi prodotti dal trattamento fumi (CER 10 02 07*) devono essere stoccati in idonei contenitori chiusi che non consentano la dispersione delle polveri;
- 8.12 gli imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose (CER 15 01 10*) devono essere stoccati al coperto in idonei contenitori.

RUMORE

Prescrizioni per il contenimento della pressione acustica dell'installazione:

- 9.1 Il Gestore deve rispettare le disposizioni degli approvati Piani Comunali di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di Pozzuolo del Friuli, del Comune di Pavia di Udine e del Comune di Udine;
- 9.2 A fronte dei risultati attesi del PARA in atti, circa il non pieno raggiungimento degli obiettivi acustici per i punti di misura P4, P5 e P8, entro il 31.03.2021 il Gestore deve trasmettere un nuovo Piano aziendale di risanamento acustico che proponga degli interventi di bonifica acustica, adeguatamente supportati da valutazioni tecniche sostenibili, che garantiscano il pieno rispetto dei limiti acustici vigenti, corredato da un cronoprogramma di dettaglio che tenga conto degli effettivi tempi tecnici realizzativi.

RADIAZIONI IONIZZANTI

Prescrizioni per il contenimento delle radiazioni ionizzanti:

- 10.1 Il Gestore deve attuare il controllo radiometrico sui carichi in uscita delle polveri di abbattimento fumi;
- 10.2 Il Gestore deve tenere evidenza delle registrazioni dei controlli effettuati di cui al punto precedente.

EMISSIONI ODORIGENE

Prescrizioni per il contenimento delle emissioni odorigene:

- 11.1 In caso di accertate emissioni odorigene dell'installazione, segnalate dai Comuni, il Gestore deve attuare una campagna di indagine di monitoraggio, preventivamente concordata con ARPA FVG, volta ad individuare e definire le potenziali sorgenti di emissione ed eventuali misure mitigative;
- 11.2 Il Gestore deve trasmettere alla Regione, ai Comuni interessati, all'ARPA FVG e all'Azienda sanitaria, i risultati della campagna di indagine di cui al punto precedente.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del Gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il Gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, all'UTI competente per territorio, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio).

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo, nonché ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o dei specifici programmi di manutenzione adottati della Società.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Società, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera;
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue;
- c) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee;
- d) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento;
- e) aree di stoccaggio di rifiuti;
- f) pozzi approvvigionamento idrico.

SCelta DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG:

http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2005 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del d.lgs. 152/06. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelevamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

I metodi analitici dovranno essere quelli indicati nei manuali APAT CNR IRSA 2060 Man 29. Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 *Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali* (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013, scaricabili dal sito (<http://www.isprambiente.gov.it/it/temi/autorizzazioni-e-valutazioni-ambientali/prevenzione-e-riduzione-integrate-dell'inquinamento-ippc-controlli-ambientali/documentazione-tecnica-in-materia-di-controlli-ambientali>), possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori

LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari almeno alla validità dell'autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati dei controlli prescritti. La registrazione deve essere a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore deve svolgere tutte le attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nelle tabelle seguenti vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tabella 1 – Inquinanti monitorati per i punti di emissione in atmosfera autorizzati

Tab. 1.1 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E2a-b Forno a campana mobile	E3a-b Forno a carro (campana new)	E4 Molatrice Brazzoli	E5 Sabbiatrice Banfi	E6 Troncatrice caldo / freddo	E7 Forno walking beam	continuo	discontinuo	
Polveri totali	x	x	x	x	x	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x	x				x		annuale	

Tab. 1.2 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E8a Forno a pozzo	E8b Forno a pozzo	E8c Forno a pozzo		E8e Forno a pozzo	E8f Forno a pozzo	continuo	discontinuo	
Polveri totali	x	x	x		x	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x	x	x		x	x		annuale	

Tab. 1.3 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E9 Ossitagli o colata continua 1	E11 Aspirazione ferro leghe EAF - LF					continuo	discontinuo	
Polveri totali	x	x						annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x							annuale	
Cadmio	x							annuale	
Arsenico	x							annuale	
Cromo VI	x	x						annuale	
Nichel	x	x						annuale	
Cromo III	x	x						annuale	
Manganese	x	x						annuale	
Piombo	x							annuale	
Vanadio	x	x						annuale	

Tab. 1.4 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E14 Fumi 1 EAF – LF AOD	E14a Fumi 2 EAF – LF MHS – VD2	E14b Fumi 2 Forno fusorio DANARC	E15 Fumi 3 Forno fusorio LUNA			continuo	discontinuo	
monossido di carbonio	x	x	x	x				annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x	x	x	x				annuale	
polveri totali	x (*)	x	x	x (*)			x (*)		
cadmio	x	x	x	x				annuale, in fase di carica e in fase di fusione	
cromo III	x	x	x	x					
cromo VI	x	x	x	x					
Hg	x	x	x	x					
rame	x	x	x	x					
nichel	x	x	x	x					
piombo	x	x	x	x					
vanadio	x	x	x	x					
zinco	x	x	x	x					
manganese	x	x	x	x					
stagno	x	x	x	x					
arsenico	x	x	x	x					
PCDF	x	x	x	x					
PCDD	x	x	x	x					
IPA	x	x	x	x					
Cl composti inorg. HCl	x	x	x	x					

Tab. 1.5 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E17 Forno riscaldamento LUNA	E19a E19b Forno ONA CHAMBER	E21 Laminatoio LUNA Tagli a disco abrasivo	E22 Sabbiatrice impianto LUNA	E24a Trattamenti termici	E24b Trattamenti termici	continuo	discontinuo	
Polveri totali	x	x	x	x	x	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x	x			x	x		annuale	

Tab. 1.6 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E25 Forno di rinvenimento	E26a Forno riscaldamento forgiatura	E26b Forno riscaldamento forgiatura				continuo	discontinuo	
Polveri totali	x	x	x					annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x	x	x					annuale	

Tab. 1.7 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E27 Forno a campana GADDA			E30 Aspirazione ferro leghe	E31 Forno a pozzo	E32 Cannelli di taglio blooming	continuo	discontinuo	
Polveri totali	x			x	x	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x				x	x		annuale	
Cadmio						x		annuale	
Arsenico						x		annuale	
Cromo VI				x		x		annuale	
Nichel				x		x		annuale	
Cromo III				x		x		annuale	
Manganese				x		x		annuale	
Piombo						x		annuale	
Vanadio				x		x		annuale	

Tab. 1.8 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E33 Aspirazione forni a carro di riscaldamento	E34 Aspirazione forni a carro di riscaldamento	E35a Fossa di equalizzazione	E35b Fossa di equalizzazione	E36a-b Forno a campana		continuo	discontinuo	
Polveri totali	x	x	x	x	x			annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x	x	x	x	x			annuale	

Tab. 1.9 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E37a Forno a tunnel tempra	E37b Forno a tunnel rinvenimento	E38a Camera di raffreddamento MCC3	E38b Camera di raffreddamento			continuo	discontinuo	
Polveri totali	x	x	x	x				annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x	x						annuale	

Tab. 1.10 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione					Frequenza controllo		Metodi	
	E39 Ossitaglio MCC3	E47 Forno di riscaldamento walking beam	E58 Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni	E65 Sabbiatrice			continuo		discontinuo
Polveri totali	x	x	x	x				annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x	x	x					annuale	
Cadmio	x							annuale	
Arsenico	x							annuale	
Cromo VI	x							annuale	
Nichel	x							annuale	
Cromo III	x							annuale	
Manganese	x							annuale	
Piombo	x							annuale	
Vanadio	x							annuale	

Tab. 1.11 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E56 Essiccazione e preriscaldamento rivestimento refrattario siviere						continuo	discontinuo	
Polveri totali	x							annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
Silice cristallina	x							annuale	
NOx	x							annuale	
CO	x							annuale	
COT	x							annuale	

Tab. 1.12 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E66 Taglio grossi spessori	E68 Taglio mobile	E71 Forni a campana di ricottura	E77 Linea luna sabbiatricce / granigliatrice	E78 WIRE 4.0 Forno Walking Beam	E79 WIRE 4.0 Forno ricottura vergella	continuo	discontinuo	
Polveri totali	x	x	x	x	x	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x	x	x		x	x		annuale	
Cadmio	x	x						annuale	
Arsenico	x	x						annuale	
Cromo VI	x	x						annuale	
Nichel	x	x						annuale	
Cromo III	x	x						annuale	
Manganese	x	x						annuale	
Piombo	x	x						annuale	
Vanadio	x	x						annuale	

Nelle tabelle seguenti vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare, relativi ai progetti autorizzati, ma non ancora realizzati:

Tabella 2 – Inquinanti monitorati su punti in progetto

Tab. 2.1 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E57 Forni a campana di ricottura						continuo	discontinuo	
	Progetto n. 2 [forno a campana pentapile per ricottura]								
Polveri totali	x							annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x							annuale	

Tab. 2.2 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E59a E59b Forno di ricottura	E60 Linea "temper" forno bonifica	E61 Linea "quench" forno bonifica	E62 Forno di ricottura a campana	E62 Forno di ricottura a campana	E64 sabbiatrici	continuo	discontinuo	
	Progetto n. 3 [ampliamento capannone prodotti luna]								
Polveri totali	x	x	x	x	x	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x	x	x	x	x			annuale	

Tab. 2.3 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
			E73 Forno a campana KN	E74 Forno a campana KN	E75 Sabbiatrici	E76 Molatrice automatica	continuo	discontinuo	
	Progetto n. 4 [centro servizi]								
Polveri totali			x	x	x	x		annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx			x	x				annuale	

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza.

Tab. 3 – Sistemi di trattamento emissioni

Punto di emissione		Sistema abbattimento	Controlli e manutenzioni	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati					
E4 E5 E6 E9 E11 E14 E14a E14b E15 E21 E22 E30 E32 E39 E64 (prog. n. 3) E65 E68 E75 (prog. n. 4) E76 (prog. n. 4)	MOLATRICE "BRAZZOLI" SABBIATRICE "BANFI" TRONCATRICE CALDO/FREDDO CANNELLI DA TAGLIO MCC1 ASPIRAZIONE FERRO-LEGHE FORNO EAF - LF (Primario) FORNO EAF - LF (Secondario) FORNO EAF - LF (Secondario) FORNO DANARC TRONCATRICE A DISCO SABBIATRICE IMPIANTO ASPIRAZIONE Fe-Leghe CANNELLI DI TAGLIO BLOOMING IMPIANTI DI OSSITAGLIO MCC3 SABBIATRICE SABBIATRICE TAGLIO MOBILE SABBIATRICE MOLATRICE AUTOMATICHE	Filtri a maniche	Verifica stato di conservazione del sistema	Giornaliera	Annotazione anomalie su registro					
			Verifica di funzionalità e integrità dei quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi.							
			Verifica assenza di rumorosità e vibrazioni							
			Verifica assorbimento elettrico e tensioni			Mensile				
			Verifica visiva usura feltri							
			A cadenza biennale verifica analitica dello stato presso ditta specializzata. Se esito positivo analisi annuale. Se esito negativo sostituzione.			Biennale				
			E56			ESSICAZIONE E PRERISCALDO SIVIERE	Post-combustore	Controllo dello stato di efficienza, spie allarmi, sonde di temperatura	Giornaliera	Annotazione anomalie su registro
			E66 E77 S1 S2 S8 S10 S12 S13 S15 S16			TAGLIO GROSSI SPESSORI AUT. LINEA LUNA – SABBIATRICE / GRAN. SILOS FUMI 3 – CER 10 02 07* SILOS DANARC – calce e carbone SILOS EAF –calce e carbone SILOS EAF ESTERNO – calce e carbone SILOS FUMI 1 e FUMI 2 –CER 10 02 07* SILOS MAGAZZINO – CER 10 02 07* SILOS CARBONI ATTIVI – carboni attivi SILOS CARBONI ATTIVI – carboni attivi	Filtri a cartucce	Verifica stato di conservazione del sistema	Settimanale	Annotazione anomalie su registro
								Verifica di funzionalità e integrità dei quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi.		
								Verifica assenza di rumorosità e vibrazioni		
								Verifica usura cartucce		

Nella Tabella 4 vengono riportati i controlli da effettuare al fine di ridurre o limitare le emissioni diffuse e fuggitive.

Tab. 4 – Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Sviluppo di polveri nella movimentazione del rottame	parco rottame	pulizia programmata dei piazzali	visiva, responsabili di reparto	giornaliera	annotazione anomalie su registro
Demolizione delle siviere	reparto acciaieria	idonee modalità di demolizione			
Aggiunta di filo animato con volta aperta nella postazione di degasaggio	VD1	Realizzazione del coperchio di cui alla prescrizione al punto 1.2.3 del paragrafo "emissioni diffuse"			

Relativamente alla prescrizione di cui al pertinente punto del paragrafo "Emissioni diffuse", il Gestore in accordo con ARPA FVG, dovrà provvedere ad attivare il monitoraggio delle ricadute delle emissioni diffuse dell'installazione, in almeno due punti di rilevamento con frequenza giornaliera, a mezzo di campionatori di materiale particolato e successiva analisi dei metalli pesanti, per i seguenti parametri:

- PM10;
- Arsenico, Cadmio, Piombo e Nichel (*);
- Manganese, Cromo, Zinco, Rame, Vanadio, Antimonio (*).

(*) metalli determinati nella frazione PM10.

Acqua

Le acque reflue vengono associate alla fognatura della Zona Industriale o avviate a corpo idrico superficiale. Nelle tabelle 5 e 6 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 5 – Inquinanti monitorati

Parametri	1N: X500N (prima pioggia) 2N: X350N (prima pioggia) 4N: Y100N (prima pioggia) 5N: Y400N (prima pioggia) 6N: QSN (prima pioggia) 7N: GBN-S1 (prima pioggia) 7N: GBN-S2 (prima pioggia) 8N: X700N (prima pioggia) 9N: X900N (prima pioggia) 10N: STX1N (prima pioggia) 11N: WIRE4.0N (prima pioggia)	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		continuo	discontinuo	
pH	x		quadrimestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Solidi sospesi totali	x		quadrimestrale	
BOD ₅	x		quadrimestrale	
COD	x		quadrimestrale	
Alluminio	x		quadrimestrale	
Arsenico	x		quadrimestrale	
Boro	x		quadrimestrale	
Cadmio	x		quadrimestrale	
Cromo totale	x		quadrimestrale	
Ferro	x		quadrimestrale	
Manganese	x		quadrimestrale	
Nichel	x		quadrimestrale	
Piombo	x		quadrimestrale	
Rame	x		quadrimestrale	
Selenio	x		quadrimestrale	
Zinco	x		quadrimestrale	
Solfati	x		quadrimestrale	
Cloruri	x		quadrimestrale	
Fluoruri	x		quadrimestrale	
Fosforo totale	x		quadrimestrale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	x		quadrimestrale	
Azoto nitroso (come N)	x		quadrimestrale	
Azoto nitrico (come N)	x		quadrimestrale	
Idrocarburi totali	x		quadrimestrale	
Tensioattivi totali	x		quadrimestrale	
Saggio di tossicità acuta	x		quadrimestrale	

Tab. 6 – Inquinanti monitorati negli scarichi recapitanti in corpo idrico superficiale Roggia di Palma

Parametri	Scarico in ROGGIA DI PALMA	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		CONTINUO	DISCONTINUO	
pH	x		quadrimestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Temperatura	x		quadrimestrale	
colore	x		quadrimestrale	
Solidi sospesi totali	x		quadrimestrale	
BOD5 (come O2)	x		quadrimestrale	
COD (come O2)	x		quadrimestrale	
Alluminio	x		quadrimestrale	
Arsenico	x		quadrimestrale	
Bario	x		quadrimestrale	
Boro	x		quadrimestrale	
Cadmio	x		quadrimestrale	
Cromo totale	x		quadrimestrale	
Ferro	x		quadrimestrale	
Manganese	x		quadrimestrale	
Mercurio	x		quadrimestrale	
Nichel	x		quadrimestrale	
Piombo	x		quadrimestrale	
Rame	x		quadrimestrale	
Selenio	x		quadrimestrale	
Stagno	x		quadrimestrale	
Zinco	x		quadrimestrale	
Cloro attivo libero	x		quadrimestrale	
Solfiti (come SO3)	x		quadrimestrale	
Solfati (come SO4)	x		quadrimestrale	
Fluoruri	x		quadrimestrale	
Fosforo totale (comeP)	x		quadrimestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	x		quadrimestrale	
Azoto nitroso (come N)	x		quadrimestrale	
Azoto nitrico (come N)	x		quadrimestrale	
Idrocarburi totali	x		quadrimestrale	
Tensioattivi totali	x		quadrimestrale	
Solventi clorurati	x		quadrimestrale	
Saggio di tossicità acuta	x		quadrimestrale	

Nella tabella 7 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 7 – Sistemi di depurazione acque reflue

Oggetto controllo	Descrizione	Frequenza	Reg.
Paratoie, attuatori, spie, funzionamento pompe	Verifica condizioni di efficienza	mensile	Quaderno d'impianto
Attuatori paratoie	Lubrificazioni delle parti in movimento	mensile	
Misuratore di livello (fanghi)	Verifica livello deposito fanghi	mensile	
Paratoia vasche e pozzetti fiscali	Verifica del corretto funzionamento paratoie automatiche e sensore di pioggia	mensile	
Misuratore di portata	Verifica funzionamento del misuratore	mensile	
Cuscino oleoassorbente (solo QS)	Pulizia ed eventuale sostituzione cuscino oleoassorbente	semestrale	
Elettropompe sommergibili	Verifica stato usura giranti e relativa pulizia (verifica assorbimento) Verifica funzionalità ed eventuale manutenzione completa delle pompe	annuale	
Misuratore di livello (acqua)	Verifica della funzionalità e corretta taratura indicatori di livello idrico	annuale	
Vasche di prima pioggia Vasche di prima pioggia (c/o div. Global Blue) Vasche di prima pioggia (c/o piazzale Qualisteel) Vasche di laminazione	Pulizia e rimozione fanghi	annuale	
Sistema di correzione pH c/o impianto divisione Global Blue	Verifica condizioni di funzionalità apparecchiature (pompe, agitatori, reattore)	mensile	
	Verifica taratura sonda di misura pH in continuo	mensile	
Vasche di prima pioggia c/o WIRE 4.0	Verifica del buono stato di funzionamento dell'impianto, eventuale rimozione dei fanghi e surnatanti	Ad ogni evento meteorico di particolare intensità	
	Verifica unità di dosaggio ed eventuale ripristino delle scorte di FeCl ₃ (cloruro ferrico)	Trimestrale	
	Svuotamento e pulizia: -delle tre vasche di prima pioggia -della vasca di accumulo -del serbatoio di stoccaggio -dell'unità di dosaggio della soluzione di FeCl ₃ (cloruro ferrico) -del sedimentatore lamellare	Almeno annuale	
	Verifica unità di dosaggio ed eventuale ripristino delle scorte di FeCl ₃ (cloruro ferrico)	Almeno annuale	
	Verifica efficienza del sistema di filtrazione e suo eventuale ripristino	Almeno annuale	
	Controllo apparecchiature elettromeccaniche	Almeno annuale	
	Verifica apparecchiature di misura, controllo e automazione	Almeno annuale	

(segue)

Pozzetto di prelievo acque nere / bianche	Pulizia	settimanale
Vasche imhoff e condensa grassi	Controllo e pulizia se necessaria	trimestrale
Disoleatori	Pulizia pacchi lamellari disolea tori	semestrale
	Pulizia completa disoleatori a pacchi lamellari	annuale
Vasca E	Verifica livello fanghi	Almeno annuale
	Svuotamento e pulizia fanghi	al bisogno
	Controllo apparecchiature elettromeccaniche	Almeno annuale
	Verifica apparecchiature di misura, controllo e automazione	Almeno annuale

Monitoraggio acque sotterranee e suolo

Con frequenza almeno annuale per le acque sotterranee e decennale per il suolo, il Gestore effettua i controlli di cui all'articolo 29-sexies, comma 6bis del d.lgs. 152/2006.

Tab. 8 – Piezometri

Piezo- metro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga		Profondità pozzi m.p.c.	Parametri	Frequenza di Campiona- mento
		E	N			
P01	Monte area scorie			50	Temperatura, pH, conducibilità, O ₂ disciolto (mg/l e % sat) Ca, Mg, Na, K, NO ₃ ⁻ , SO ₄ ⁼ , Cl ⁻ . NH ₄ ⁺ Fe, Mn, Pb, Cd, Cr tot, Cr VI, Ni, Cu, As, Zn Idrocarburi Tot., Alifatici clorurati cancerogeni e non composti organici aromatici	annuale
Pz1	Valle area scorie			50		
Pz2	Valle area scorie			52		
Pz3	Valle area scorie			52		
Pz4	Valle ABS			56		
Pz5	Valle ABS			56		

Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche nelle postazioni di misura riportate nella Tabella 9. Tali postazioni sono state individuate nella TAV.01-Allegato A al documento "Rilievo del clima acustico ambientale nell'area circostante lo stabilimento ABS", redatto dalla società di consulenza Eurofins Consulting S.r.l. del 18/06/2013 e già validate nella prima applicazione di AIA e sono integrate con i punti di monitoraggio relativi al laminatoio WIRE 4.0 secondo quanto riportato nella relazione ECOL STUDIO del 14/05/2018).

Tab. 9 – *Punti di rilievo fonometrico*

Identificativo punto di misura fonometrico	Descrizione punto di misura fonometrico
P1	Via Casali Caiselli (lato sud)
P3	Via Casali Caiselli (lato sud) limite frazione Lumignacco
P4	Via Leopardi (presso il civico n°13)
P5	Via Lumignacco n°10
P6 – E2	Via Buttrio (presso il civico n°57)
P7	Via Buttrio n°63
P8	Incrocio via Galilei – via Capitelli in frazione Lumignacco (rif. punto 5.2.1)
P9	Via Politi in frazione Lumignacco (rif. punto 5.2.1)
E1	Lungo via Buttrio, retro stazione di servizio
E3	Area industriale verso Ditta Qualisteel
E4	Lato nord est nuovo laminatoio WIRE 4.0
E5	Via Manzano s.n. c/o casa isolata a sud
E6	Via Manzano s.n. c/o casa isolata a nord località Paparotti
E7	Via Conegliano, lungo strada sterrata
C1	Lato sud est nuovo laminatoio WIRE 4.0

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite con frequenza annuale ed ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con ARPA, nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore. I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel D.M. 16 marzo 1998; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

Radiazioni ionizzanti

Nella Tabella 10 vengono riportati i controlli radiometrici da effettuare sui rottami metallici in ingresso e sui rifiuti CER 10 02 07* polveri di abbattimento fumi in uscita dallo stabilimento.

Tab. 10 – *Controllo radiometrico*

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Rottami metallici	automatico al portale di ingresso degli autocarri e al portale ferroviario	continua	Registro
	manuale in caso di superamento soglia di attenzione	discontinua	
Polveri di abbattimento emissioni in atmosfera Rifiuto CER 10 02 07*	automatico al portale, degli autocarri e al portale ferroviario	continua	

Rifiuti

Nella tabella 11 vengono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in ingresso e/o in uscita.

Tab. 11 – *Controllo rifiuti in ingresso*

Rifiuti controllati Cod. CER	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione delle non conformità
12 01 01 (limatura e trucioli di materiali ferrosi)	manuale / visivo radiometrico	allo scarico e alla cernita	registrazione su supporto informatico
12 01 99 (Rifiuti non specificati altrimenti)			
17 04 05 (ferro e acciaio)			
19 10 01 (rifiuti di ferro e acciaio)			
19 12 02 (metalli ferrosi)			

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo sui punti critici

Nella Tabella 12 sono specificati i punti critici degli impianti e dei processi produttivi con i relativi controlli.

Tab. 12 – Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Punto critico	Tipo di intervento	Frequenza dei controlli	Modalità di registrazione dei controlli
Superfici scolanti dell'installazione (piazzali impermeabilizzati) - bacini di compluvio e di laminazione	Pulizia e spazzatura periodica	Giornaliero	Registro condizioni anomale ed eventi incidentali
	Pulizia caditoie di raccolta	Al bisogno e almeno annualmente	Registro condizioni anomale ed eventi incidentali
Vasca E	Verifica mantenimento del sistema di telecontrollo per registrare l'intervento del by-pass della vasca E nella canalizzazione di acque bianche della fognatura separata consortile e la durata dell'apertura	Annuale	Quaderno d'impianto
Punto di scarico nella Roggia di Palma	Verifica efficienza misuratori di portata	Trimestrale	Registro condizioni anomale ed eventi incidentali
	Verifica tarature delle sonde di misura	Trimestrale	Registro condizioni anomale ed eventi incidentali
	Verifica assenza di accumulo di sostanze inquinanti e loro eventuale immediata rimozione	Mensile	Registro condizioni anomale ed eventi incidentali
Bacini disperdenti sul suolo	Verifica assenza di fenomeni di impaludamento, ristagno di liquami, rilascio di odori sgradevoli o una diminuzione dell'efficienza del sistema drenante, garantendone la massima efficienza	Mensile	Registro condizioni anomale ed eventi incidentali
Sistemi di raccolta, convogliamento e depurazione delle acque reflue di spurgo degli impianti di raffreddamento WTP e delle acque meteoriche di dilavamento del nuovo laminatoio WIRE 4.0	Asportazione dei fanghi e degli altri materiali di risulta provenienti dalla gestione e dalla manutenzione	Almeno annuale	Registro condizioni anomale ed eventi incidentali

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc)

Nella tabella 13 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 13 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Cisterne rifornimento	Integrità e tenuta contenitori	settimanale	Registro anomalie ed incidenti
Serbatoi gruppi elettrogeni	Integrità e tenuta contenitori	settimanale	Registro anomalie ed incidenti
Magazzino	Stato generale	settimanale	Registro anomalie ed incidenti
Vasche interrante	Controllo del livello	Secondo SGA	Registro anomalie ed incidenti
Aree di deposito temporaneo rifiuti	Stato generale / ristagni acque / eventi incidentali	settimanale	Registro anomalie ed incidenti
Silos e deposito temporaneo polveri abbattimento fumi CER 10 02 07*	Secondo quanto previsto dal Sistema di Gestione della Sicurezza ex d.lgs. 105/15	Secondo quanto previsto dal Sistema di Gestione della Sicurezza ex d.lgs. 105/15	Registrazione eventi incidentali

Indicatori di prestazione

In Tabella 14 vengono individuati gli indicatori di performance che dovranno essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumento di controllo ambientale indiretto.

Tab. 14 – *Indicatori di performance*

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo di acqua industriale per quantità di acciaio spillato	m ³ /Mg	mensile	Rapporto annuale ambientale
Consumi di acqua per quantità di acciaio laminato	m ³ /Mg	mensile	
Consumo di energia termica (metano) per quantità di acciaio spillato	m ³ /Mg	mensile	
Consumo di EE Fusoria per quantità di acciaio spillato	MWh/Mg	mensile	
Consumo di EE Motrice per quantità di acciaio spillato	MWh/Mg	mensile	
Consumo di energia elettrica per quantità di acciaio laminato	MWh/Mg	mensile	
Consumi di energia termica (metano) per quantità di acciaio laminato	m ³ /Mg	mensile	
Emissioni CO ₂ per quantità di acciaio spillato	Mg/Mg	mensile	
Rifiuti non pericolosi per quantità di acciaio spillato	Mg/Mg	mensile	
Rifiuti pericolosi per quantità di acciaio spillato	Mg/Mg	mensile	
Quantità di rifiuto CER10 02 07* per quantità di acciaio spillato	Mg/Mg	mensile	
Quantità di rifiuto CER10 02 10 per quantità di acciaio spillato	Mg/Mg	mensile	
Quantità di imballaggi differenziati per quantità di imballaggi totali	Mg/Mg	mensile	
Quantità di acqua prelevata ad uso industriale per quantità di acqua scaricata in corpo idrico	Mg/Mg	mensile	
Fluoruri allo scarico	mg/l	mensile	

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e nella D.G.R. 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del D.M. 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

Al fine di consentire il puntuale rispetto di quanto disposto dagli articoli 3 e 6, del D.M. 24 aprile 2008, ARPA comunicherà al soggetto autorizzato, entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione dei controlli previsti dall'AIA, quali di questi intende effettivamente svolgere.

ALLEGATO D

**LIMITI E PRESCRIZIONI
PROGETTI AUTORIZZATI MA NON ANCORA REALIZZATI**

PRESCRIZIONI GENERALI

1. Il Gestore deve comunicare alla Regione l'effettiva realizzazione dei singoli progetti sotto indicati, entro dieci (10) giorni naturali e consecutivi prima della messa in esercizio degli impianti ad essi correlati;
2. Qualora il Gestore rinunci alla realizzazione di un progetto autorizzato con il presente provvedimento e/o con i successivi atti di aggiornamento, ne dovrà dare comunicazione alla Regione. In ogni caso, il Gestore deve comunicare all'Autorità competente l'avvenuta richiesta al Comune dell'archiviazione dei permessi di costruire e/o delle segnalazioni certificate di inizio attività (SCIA) riguardanti gli interventi autorizzati con il presente provvedimento e/o con i successivi atti di aggiornamento.

PROGETTO N. 2

FORNO A CAMPANA PENTAPILE PER RICOTTURA ROTOLI, VERGELLE E BORDIONI

Progetto autorizzato con Decreto n. 1299 del 25 maggio 2012.

Modifiche relative all'installazione di un impianto di forni a campana pentapile per ricottura rotoli vergella e bordioni.

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E57	Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni	2.500	16,5	Non presente

Punto di emissione E57 (FORNO RICOTTURA BORDIONI)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg/Nm ³ (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.	

Con nota prot. n. AMB 045_2019 del 16 dicembre 2019, acquisita agli atti in medesima data con prot. Regione n. 59903-A, il Gestore ha comunicato che **il progetto non è ancora stato realizzato**.

PROGETTO N. 3

AMPLIAMENTO CAPANNONE DA ADIBIRSI AD AREA FINITURA PRODOTTI LUNA

Progetto autorizzato con Decreto n. 1453 del 21 giugno 2012.

Modifiche relative all'ampliamento di un capannone da adibirsi ad area finitura prodotti Luna.

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E59a E59b	Forno di ricottura vergelle e bordioni	2.500	17	Non presente
E60	Linea "temper" del forno di bonifica in linea a gas	10.450	22	Non presente
E61	Linea "quench" del forno di bonifica in linea a gas	6.750	22	Non presente
E62 E63	Forni di ricottura a campana	5.500	22	Non presente
E64	Sabbiatrice	40.000	17	Filtro a calze

Punto di emissione E59a, E59b (FORNO DI RICOTTURA VERGELLE E BORDIONI)

Punto di emissione E60 (LINEA "TEMPER" DEL FORNO DI BONIFICA IN LINEA A GAS)

Punto di emissione E61 (LINEA "QUENCH" DEL FORNO DI BONIFICA IN LINEA A GAS)

Punto di emissione E62, E63 (FORNI DI RICOTTURA A CAMPANA)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg/Nm ³ (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.	

Punto di emissione E64 (SABBIATRICE)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³

Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile:

1. fine lavori dovrà essere prodotta documentazione tecnica “as built” degli impianti idrici e di scarico delle acque realizzati: le tavole riportanti le canalizzazioni del nuovo edificio (e quelle del vicino impianto Luna ad esse associate) dovranno essere prodotte in scala almeno 1:250, mentre l’aggiornamento della Tavola “Planimetria generale con indicazione smaltimento acque” potrà essere mantenuta in scala 1:1000 sinora adottata (per la redazione degli elaborati si farà riferimento al punto 3.5.2, allegato 3, del Regolamento di fognatura).

Gestione acque reflue con scarico in acque superficiali

1. È autorizzato lo scarico dei reflui provenienti anche da:
linea L, spurgo del circuito area finitura “Luna” (WTP-LUNA2);
2. La portata massima è stimata in:
linea L: 30 mc/h.

Con nota prot. n. AMB 045_2019 del 16 dicembre 2019, acquisita agli atti in medesima data con prot. Regione n. 59903-A, il Gestore ha comunicato che **il progetto non è ancora stato realizzato**.

PROGETTO N. 4
CENTRO SERVIZI DENOMINATO CS4 – CS5

Comunicazione di modifica non sostanziale AIA [prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014]

Modifiche relative alla realizzazione del centro servizi denominato CS3 – CS4 per il condizionamento ed il trattamento termico delle barre d'acciaio, a seguito degli aggiornamenti impiantistici approvati a seguito della comunicazione di modifica sostanziale AIA per la realizzazione del nuovo laminatoio WIRE 4.0.

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E71	Forno a campana n. 1 di ricottura Forno a campana n. 2 di ricottura	10.000	24	Non presente
E73	Forno a campana KN	10.000	24	Non presente
E74	Forno a campana KN	10.000	24	Non presente
E75	Sabbiatrice	20.000	24	Filtro a manica
E76	Molatrice automatica	20.000	24	Filtro a manica

Punto di emissione E71 (FORNO A CAMPANA N. 1 DI RICOTTURA)
(FORNO A CAMPANA N. 2 DI RICOTTURA)

Punto di emissione E73 (FORNO A CAMPANA KN)

Punto di emissione E74 (FORNO A CAMPANA KN)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg/Nm ³ (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.	

Punto di emissione E75 (SABBIATRICE)

Punto di emissione E76 (MOLATRICE AUTOMATICA)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³

Con nota prot. n. AMB 045_2019 del 16 dicembre 2019, acquisita agli atti in medesima data con prot. Regione n. 59903-A, il Gestore ha comunicato che **il progetto è stato realizzato solo per la parte relativa i forni a campana (rif. punto di emissione E71).**

PROGETTO N. 5

MITIGAZIONE LATO SUD E COMPLETAMENTO PIAZZALE SUD-EST

Comunicazione [prot. Regione n. 5170 del 18 febbraio 2014] (aggiornamento AIA n. 25)

Comunicazione di variante 018 del 20/04/2016 [prot. Regione 10351 del 20/04/2016] (aggiornamento AIA n. 41)

Modifiche relative alla realizzazione della mitigazione nel lato Sud dell'acciaieria e di completamento del piazzale lato Sud-Est.

Le opere in progetto prevedono di proseguire le opere di mitigazione ambientale completando quelle già realizzate a Sud dello stabilimento ABS. Con questo intervento il Gestore procederà con il programma delle opere di protezione ambientale e di rinverdimento. Si perseguono gli obiettivi di razionalizzazione delle protezioni acustiche già previsti.

Per la costruzione del rilevato da piantumare sarà utilizzato Ecogravel per il nucleo e terra vegetale per il ricoprimento.

Con nota prot. n. AMB 045_2019 del 16 dicembre 2019, acquisita agli atti in medesima data con prot. Regione n. 59903-A, il Gestore ha comunicato che **il progetto è in fase di realizzazione.**

