REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA

Servizio tutela da inquinamento
atmosferico, acustico
ed elettromagnetico

inquinamento@regione.fvg.it
tel + 39 040 3774058
fax + 39 040 3774513/4410
I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n° 2983/AMB del 29/12/2016 STINQ - UD/AIA/11-R

Proroga del termine per l'adempimento a prescrizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) 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, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 svolte 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)";

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;

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

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;

Vista la legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti);

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

Visto l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura 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;

Considerato che all'Allegato 4, "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI – PARTE PRIMA – INQUADRAMENTO IMPIANTISTICO ESISTENTE", punto 1 "EMISSIONI IN ATMOSFERA", punto 1.2 "Emissioni diffuse", sono state imposte, tra le altre, le

seguenti prescrizioni:

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 31.12.2016 il Gestore è tenuto a realizzare gli interventi di cui al progetto specificato al punto 1.2.3.

Preso atto che:

1) con la nota prot. n. AMB 050/2015 del 27 agosto 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio compente nella medesima data con protocollo n. 22605, il Gestore ha inviato il progetto per la 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, adempiendo, di fatto, alla suddetta prescrizione di cui al punto 1.2.3 dell'Allegato 4, al decreto n. 1133/2015, come sostituito dal decreto n. 1080/2016;

2) con la nota prot. n. 26790 del 16 ottobre 2015, trasmessa mezzo PEC, il Servizio competente ha inviato 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, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", al CAFC S.p.A., al CATO Centrale Friuli, 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, copia del progetto trasmesso dal Gestore con la citata nota di PEC del 27 agosto 2015;

Vista la prot n. AMB_048 del 20 dicembre 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 21 dicembre 2016, acquisita dal Servizio compente il 21 dicembre 2016, con protocollo n. 33523, con la quale il Gestore:

1) ha chiesto una proroga, fino al 31 dicembre 2019, per l'adempimento alla prescrizione di cui al punto 1.2.4, dell'Allegato 4, "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI – PARTE PRIMA – INQUADRAMENTO IMPIANTISTICO ESISTENTE", punto 1 "EMISSIONI IN ATMOSFERA", punto 1.2 "Emissioni diffuse";

2) ha motivato la suddetta richiesta di proroga con il fatto che la realizzazione di tutti gli interventi richiede una fermata consecutiva dell'acciaieria di oltre 3 mesi, non compatibile con la produzione e le richieste di mercato e che per poter realizzare tutto il progetto di riduzione delle emissioni diffuse si rende necessario suddividere gli interventi in più fermate estive ed invernali (fermata invernale 2016, fermata estiva 2017, fermata invernale 2017, fermata estiva 2018, fermata invernale 2018, fermata estiva 2019, fermata invernale 2019);

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di concedere la proroga richiesta e di modificare conseguentemente, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, come aggiornata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1080 del 10 maggio 2016;

DECRETA

1. E' concessa, alla 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, esercente le 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, la proroga fino al 31 dicembre 2019, per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato 4, "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI – PARTE PRIMA – INQUADRAMENTO IMPIANTISTICO ESISTENTE", punto 1 "EMISSIONI IN ATMOSFERA", punto 1.2 "Emissioni diffuse", punto 1.2.4, riguardante la realizzazione degli interventi di cui al progetto per la 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;

Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato 4 – "Limiti e prescrizioni relativi alle componenti ambientali Parte prima - Inquadramento impiantistico esistente", al decreto n. 1133/2015, come sostituito dal decreto n. 1080/2016, è sostituito dall'Allegato al presente decreto, 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 ai decreti n. 1133/2015 e n. 1080/2016.

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, 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 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 ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

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 4

LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI

PARTE PRIMA – INQUADRAMENTO IMPIANTISTICO ESISTENTE

L'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte presso l'installazione sita nei Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, avviene nel rispetto, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., di quanto prescritto in seguito.

Prescrizioni generali

1. La capacità produttiva massima di acciaio spillato è di **2.135.000 t./anno**, come evidenziato nella scheda C1 inviata con nota del 20 gennaio 2014, fatti salvi i limiti di ampliamento della capacità produttiva fissati dall'articolo 5 delle norme di attuazione del P.T.I. della ZIU;
2. Il Gestore, in fase di sostituzione dei bruciatori, deve privilegiare l'utilizzo di bruciatori di ultima generazione, al fine di attivare un continuo processo di riduzione delle emissioni di NO_X;
3. Il Gestore annualmente relaziona sullo stato di attuazione dei progetti autorizzati.

1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

1.1 Valori limite punti emissivi convogliati

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla tavola (1254-PD-DR-V-004) "*planimetria generale con indicazione dei punti di emissione in atmosfera*" – Rev. 9 del 17 marzo 2016.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E2a - b	**FORNO A CAMPANA MOBILE** Funzionamento alternato	Portata nominale massima: 13.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 10,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E3a - b	**FORNO A CAMPANA** Funzionamento alternato	Portata nominale massima: 12.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 23,35 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E7	**FORNO WALKING BEAM**	Portata nominale massima: 80.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E17	**FORNO RISCALDO LUNA**	Portata nominale massima: 60.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 51,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E19	**FORNO ONA CHAMBER**	Portata nominale massima: 110.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E24a **E24b**	**TRATTAMENTI TERMICI** Funzionamento anche contemporaneo	Portata nominale massima: 7.500 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 18,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E25	**FORNO DI RINVENIMENTO**	Portata nominale massima: 6.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 28,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E26a **E26b**	**FORNO RISCALDO FORGIATURA** Funzionamento anche contemporaneo	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E27	**FORNO A CAMPANA**	Portata nominale massima: 7.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 7,60 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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%.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E33	**FORNO A CARRO DI RISCALDO**	Portata nominale massima: 16.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E34	**FORNO A CARRO DI RISCALDO**	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E35a **E35b**	**FOSSA DI EQUALIZZAZIONE** Funzionamento anche contemporaneo	Portata nominale massima: 6.500 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E36a - b	**FORNO DI RICOTTURA A CAMPANA** Funzionamento alternato	Portata nominale massima: 22.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E37a	**FORNO A TUNNEL TEMPRA**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E37b	**FORNO A TUNNEL RINVENIMENTO**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E47	**FORNO DI RISCALDO WALKING BEAM**	Portata nominale massima: 80.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 28,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E58	**FORNO RICOTTURA BORDIONI**	Portata nominale massima: 2.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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%.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E8a E8b **E8c** **E8e E8f**	**FORNO A POZZO** Funzionamento sia contemporaneo che alternato	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h cadauno Altezza dal suolo: 14,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E31	**FORNO A POZZO**	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 7,60 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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%.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E4	**MOLATRICE BRAZZOLI**	Portata nominale massima: 26.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E5	**SABBIATRICE BANFI**	Portata nominale massima: 20.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E6	**TRONCATRICI CALDO/FREDDO**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 23,35 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E21	**LAMINATOIO LUNA – taglio disco abrasivo**	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E22	**SABBIATRICE LUNA**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E38a **E38b**	**CAMERA DI RAFFREDDAMENTO MCC3**	Portata nominale massima: 50.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 40,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E65	**ASPIRAZIONE SABBIATRICE**	Portata nominale massima: 70.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 23,85 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
	Inquinanti monitorati	**Valore limite**
Polveri totali		10 mg/Nm^3

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E9	**IMPIANTO DI OSSITAGLIO COLATA CONTINUA**	Portata nominale massima: 75.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 14,30 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E32	**CANNELLI TAGLIO BLOOMING**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E39	**IMPIANTI DI OSSITAGLIO MCC3**	Portata nominale massima: 147.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E66	**TAGLIO GROSSI SPESSORI (ex Qualisteel)**	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E67	**TAGLIO MANUALE (ex Qualisteel)**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E68	**TAGLIO MOBILE**	Portata nominale massima: 42.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E11	**ASPIRAZIONE FERROLEGHE – EAF – LF**	Portata nominale massima: 165.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 28,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E30	**ASPIRAZIONE FERROLEGHE**	Portata nominale massima: 35.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,90 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E14 **PRIMARIO** **(FUMI 1)**	**EAF PRIMARIO**	Portata nominale massima: 300.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 29,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E14a **E14b** **SECONDARIO** **(FUMI 2)**	**FORNO EAF – LF – MHS – VD2**	Portata nominale massima: 500.000 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 30,28 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E15 **(FUMI 3)**	**FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO DANARC**	Portata nominale massima: 802.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 29,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	Valore limite
Polveri totali (**fino a marzo 2016**)	10 mg/Nm^3
Polveri totali (**a partire da aprile 2016**)	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 (*) (**fino a marzo 2016**) rif. tabella A2, classe II	0.5 *ng I-TEQ/Nm^3*
PCDD / PCDF (*) (**a partire da aprile 2016**) 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:

- 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	- 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

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E56	**FORNI DI RISCALDO ESSICCAZIONE**	Portata nominale massima: 7.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 31,13 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E41 E42 E43 E44 E45 E46	**SILOS CEMENTI / LEGANTI**	Portata nominale massima: 1.020 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
S1	**SILOS FUMI 3**	
S2	**SILOS DANARC**	
S3	**SILOS LF2**	
S4	**SILOS DANARC (ex AOD)**	
S5	**SILOS DANARC**	
S6	**SILOS EAF**	
S7	**SILOS LF1**	
S8	**SILOS EAF**	
S9	**SILOS STOCCAGGIO FERRO / LEGHE ESTERNO**	
S10	**SILOS EAF ESTERNO**	
S11	**SILOS FOSSA**	
S12	**SILOS FUMI 1 E 2**	
S13	**SILOS MAGAZZINO POLVERI**	
S14	**FORNO ELETTRICO**	
S15	**SILOS CARBONI ATTIVI E15**	
S16	**SILOS CARBONI ATTIVI E14 prim. ed E14 sec.**	

Inquinanti monitorati	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 qualora presenti.	

1.2 Emissioni diffuse

1.2.1 Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella parte prima, Allegato V alla parte quinta del d.lgs. 152/06;

1.2.2 Entro il 31.12.2015 il Gestore, in accordo con ARPA FVG, dovrà provvedere ad attivare il monitoraggio delle ricadute delle emissioni diffuse dell'installazione a mezzo di campionatori di materiale particolato e successiva analisi dei metalli pesanti;

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.

1.3 Gestione degli impianti di aspirazione ed abbattimento delle emissioni in atmosfera

1.3.1 L'esercizio degli impianti di aspirazione e abbattimento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, il rispetto dei limiti alle emissioni stabiliti con l'autorizzazione.

1.3.2 Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e di abbattimento, dovrà avvenire secondo le indicazioni del Piano di monitoraggio e controllo e dovranno essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati.

1.3.3 Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e di abbattimento necessario per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva), deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di aspirazione e di abbattimento ad essi collegati;

1.4 Guasto

1.4.1 Se si verifica un guasto ad uno o più impianti tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto o degli impianti nel più breve tempo possibile e comunque entro le successive 24 ore. In caso contrario il gestore deve ridurre o cessare l'attività o adottare altre misure che garantiscano il rispetto dei valori limite.

1.5 Prescrizioni per i punti di emissione convogliati

1.5.1 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;

1.5.2 La Società predispone un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente 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;

1.5.3 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;

1.5.4 Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
- il posizionamento delle prese di campionamento;
- l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro;

1.5.5 I punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione indicata nel presente decreto conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale;

1.5.6 Entro marzo 2016, nei punti di emissione E14 primario (fumi 1) ed E15 (fumi 3) dovrà essere installato apposito sistema SME, almeno per il parametro polveri, secondo il manuale di gestione concordato con ARPA FVG.

2. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

L'assetto degli impianti di scarico è quello individuato nelle tavole:

- n. **V005A** *"Planimetria generale a nord di via Buttrio con indicazione degli scarichi idrici"* d.d. **20.01.2014**
- n. **V005B** *"Planimetria generale a sud di via Buttrio con indicazione degli scarichi idrici"* **rev. 7** d.d. **17.03.2016**
- n. **V006** *"Planimetria generale degli impianti associati agli scarichi idrici"* **rev. 5** d.d. **17.03.2016**
- n. **A003** *"Planimetria impianti"* d.d. **25.07.2012** (ex Strixus).

2.1 Rete fognaria consortile acque nere

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
1N	X500N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali ed acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" di circa mq 36.800 / accumulo in vasca 1b (mc 184)
2N	X350N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" di circa mq 36.800 / accumulo in vasca 1a (mc 184)
3N	X300N	acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici, spogliatoi, mensa, vasca adiacente mensa e climatizzazione locali / pretrattamento in fossa Imhoff per i servizi igienici e bacino degrassatore per le cucine
4N	Y100N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" di circa mq 70.300 / accumulo in vasca 2a (mc 351) servizi igienici del reparto
5N	Y400N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche, provenienti dall'edificio VSA3	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" di circa mq 41.300 / accumulo in vasca 1c (mc 206.5) servizi igienici / pretrattamento in fossa Imhoff
6N	QSN	acque meteoriche di dilavamento	area deposito rottame e taglio grossi spessori presso Qualisteel di circa mq 18.000 / accumulo in bacino di laminazione (volume 2250 mc) e trattamento in disoleatore a pacchi lamellari Emergenza circuito di raffreddamento

7N	GBN	S1 acque meteoriche di dilavamento	area deposito e lavorazione materiale Ecogravel di circa mq 27.400. Divisione GLOBAL BLUE scarichi servizi igienici betonaggio/ accumulo in bacino di laminazione V1 (volume 1575 mc) e correzione pH **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
		S2 acque meteoriche di prima pioggia	area impermeabilizzata di circa mq 17.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / separazione della frazione di "prima pioggia" in vasca V2 e correzione pH **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
		S4 acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura. **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
8N	X700N	acque meteoriche di prima pioggia	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (c.a. 41.000 mq) e porzione piazzali Centro servizi (c.a. 4400 mq) / accumulo in vasca (un comparto per le coperture per scarico diretto ed un comparto per il piazzale con successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura; comprese quelle provenienti dai servizi adiacenti all'area di finitura LUNA (decreto 1453/13); scarico vasca laminazione ex area recupero scorie
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	
9N	X900N	acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche dal nuovo magazzino generale	La parte dei servizi igienici del nuovo magazzino generale è esistente.
10N	SSTX Area logistica e officina mezzi	acque meteoriche di prima pioggia	bacino di compluvio "Area Logistica" (di circa mq 10.000) / accumulo in vasca e successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici sottoposte a pretrattamento in fosse Imhoff e poi scaricate in fognatura
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	

2.2 Rete fognaria consortile acque bianche

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
1B	X500B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" di circa mq 36.800 / immissione diretta
2B	X300B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" di circa mq 36.800 / immissione diretta
3B	Y100B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" di circa mq 70.300 / immissione diretta
4B	Y400B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" di circa mq 41.300 / immissione diretta
5B	Y600B	acque meteoriche di prima e di seconda pioggia destinate a reintegro	bacino di compluvio "laminatoio LUNA" di circa mq 66.000 – disoleatore per la prima pioggia ed immissione diretta per la seconda pioggia
6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	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	area impermeabilizzata di circa mq 19.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 300 L/sec)
		S5 acque meteoriche	by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1 della Divisione GLOBAL BLUE
8B	X700B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (c.a. 41.000 mq) e porzione piazzali Centro servizi (c.a. 4400 mq) / acque delle coperture immesse direttamente, acque dei piazzali immesse, unitamente a circa 4400 mq di piazzali del CS3 e CS4, previo trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 650 L/sec) by-pass di emergenza delle vasche di prima pioggia e del disoleatore della seconda pioggia Scarico area ex recupero scorie (circa 6.000 mq)
10B	SSTX Area logistica e officina mezzi	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "Area Logistica" (circa mq 10.000)

2.3 Limiti di emissione acque di "prima pioggia" ed acque bacini di laminazione

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, le acque di "prima pioggia" e di laminazione immesse nella rete fognaria "nera" dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Numero parametro	Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
1	pH		6,0 – 9,0
2	Temperatura	°C	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
3	colore		Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
4	odore		Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
5	materiali grossolani		Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
6	Solidi speciali 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	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
16	Ferro	mg/L	≤ 2
17	Manganese	mg/L	≤ 2
18	Mercurio	mg/L	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	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
26	Cloro attivo libero	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
27	Solfuri (come H2S)	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
28	Solfiti (come SO3)	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
29	Solfati (come SO4)	mg/L	≤ 1000
30	Cloruri (3)	mg/L	≤ 1200
31	Fluoruri	mg/L	≤ 6
32	Fosforo totale (come P)	mg/L	≤ 10
33	Azoto ammoniacale (come NH4)	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	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
37	Idrocarburi totali	mg/L	≤ 3
38	Fenoli	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
39	Aldeidi	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
40	Solventi organici aromatici	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo

41	Solventi organici azotati	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
42	Tensioattivi totali	mg/L	≤ 1,0
43	Pesticidi fosforati	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
44	Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
	tra cui:		
45	- aldrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
46	- dieldrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
47	- endrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
48	- isodrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
49	Solventi clorurati	mg/L	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, ovvero in relazione alla futura disciplina regionale di cui all'articolo 101, commi 1 e 2 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ovvero in base alla nuova conformazione degli impianti consortili a seguito dei lavori previsti dal Consorzio.

2.4 Limiti di emissione acque di "seconda pioggia"

2.4.1 Il Gestore dovrà evitare l'immissione in fognatura di materiali grossolani trascinati dalle acque meteoriche di seconda pioggia. Il parametro pH delle acque di "seconda pioggia" non potrà superare il valore di 9,0. Il Consorzio ZIU, e/o, per esso, il Gestore della fognatura, si riserva di imporre successivamente, anche in relazione alle future disposizioni regionali di attuazione dell'art. 113 del d.lgs 152/2006 e s.m.i., specifiche restrizioni qualitative per le acque di seconda pioggia immesse nella rete "meteorica" consortile.

2.5 Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

2.5.1 Punti assunti per la misurazione

2.5.1.1 i valori limite di emissione si intendono riferiti ai pozzetti d'ispezione e prelievo collocati all'esterno o all'interno delle recinzioni individuati nelle tavole di riferimento. Tali punti dovranno essere resi e mantenuti costantemente accessibili per il campionamento e contrassegnati con idonee targhette indicative.

2.5.2 Conduzione operativa / prescrizioni

2.5.2.1 Il Gestore è tenuto ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche, ivi compresa la vasca di accumulo delle acque meteoriche derivanti dalla superficie impermeabilizzata dell'impianto di recupero scorie, effettuando le operazioni indicate nella relativa tabella, per quanto applicabili alle apparecchiature installate, secondo la periodicità specificata nella tabella stessa.

n.	Oggetto controllo	Descrizione	Frequenza	Reg.
1	Paratoie, attuatori, spie, funzionamento pompe	Verifica condizioni di efficienza	mensile	In caso di anomalie o interventi straordinari
2	Attuatori paratoie	Lubrificazioni delle parti in movimento	mensile	
3	Misuratore di livello (fanghi)	Verifica livello deposito fanghi	mensile	
4	Paratoia vasche e pozzetti fiscali	Verifica del corretto funzionamento paratoie automatiche e sensore di pioggia	mensile	
5	Misuratore di portata	Verifica funzionamento del misuratore	mensile	
6	Cuscino oleoassorbente (solo QS)	Pulizia ed eventuale sostituzione cuscino oleoassorbente	semestrale	
7	Elettropompe sommergibili	Verifica stato usura giranti e relativa pulizia (verifica assorbimento) Verifica funzionalità ed eventuale manutenzione completa delle pompe	annuale	
8	Misuratore di livello (acqua)	Verifica della funzionalità e corretta taratura indicatori di livello idrico	annuale	
9	Vasca di prima pioggia Vasca di prima pioggia (c/o divisione Global Blue) Vasca di prima pioggia (c/o piazzale Qualisteel)	Pulizia e rimozione fanghi	annuale	
10	Misuratore di portata	Verifica taratura del misuratore	annuale	
11	Pozzetto di prelievo acque nere / bianche	Pulizia	settimanale	
12	Vasche imohoff e condensa grassi	Controllo e pulizia se necessaria	trimestrale	
13	Disoleatori	Pulizia pacchi lamellari disolea tori	semestrale	
14	Disoleatori	Pulizia completa disoletori a pacchi lamellari	annuale	

2.5.2.3 le acque raccolte nei bacini di accumulo delle acque di prima pioggia e di laminazione dovranno essere scaricate in rete fognaria "nera" secondo quanto specificato nel protocollo operativo definito tra la Società ed il gestore del SII ZIU (CAFC S.p.A.) dopo il completamento dei lavori di potenziamento del depuratore ZIU;

2.5.2.4 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;

2.5.2.5 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;

2.5.2.6 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;

2.5.2.7 provvedere periodicamente alla pulizia/spazzatura delle superfici impermeabilizzate con idonei mezzi;

2.5.2.8 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 ai sistema di gestione dedicati;

2.5.2.9 in assenza di precipitazioni meteoriche le paratoie installate sui pozzetti di allacciamento alla rete "bianca" dovranno essere mantenute in posizione "chiuso";

2.5.2.10 adottare idonee misure operative per la prevenzione dei rischi di sversamento accidentale nella fognatura consortile, in particolar modo durante l'esecuzione di lavori che comportano la realizzazione-integrazione di canalizzazioni di raccolta delle acque di processo e meteoriche.

2.5.2.11 in caso di sversamento accidentale di idrocarburi, lubrificanti o altre sostanze fluide intervenire tempestivamente con idonei mezzi al fine di evitarne l'immissione in rete fognaria.

2.5.2.12 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;

2.5.2.13 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;

2.5.2.14 Entro 60 giorni dal rilascio del riesame dell'autorizzazione integrata ambientale il Gestore deve trasmettere l'aggiornamento delle tavole grafiche di cui al capitolo GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE.

2.5.3 Risparmio idrico

2.5.3.1 Le acque meteoriche raccolte nei bacini vasche di prima pioggia devono essere recuperate ove possibile ed utilizzate per usi compatibili.

2.5.4 Gestione area divisione Global Blue (gestione impianto di betonaggio)

2.5.4.1 Il Gestore, nelle normali condizioni di esercizio dell'impianto di betonaggio, dovrà mantenere serrata l'apposita paratoia del "troppopieno" della vasca di decantazione.

2.5.4.2 Il Gestore, in caso di prolungato fermo impianto, al fine di garantire il corretto drenaggio delle acque meteoriche, potrà aprire il by-pass in direzione flusso verso il bacino di laminazione, solamente in modo manuale e previa comunicazione al Gestore della fognatura.

2.5.4.3 Il Gestore dovrà garantire il corretto deflusso delle acque meteoriche nelle distinte canalizzazioni di raccolta delle aree di deposito Ecogravel e dell'adiacente viabilità di servizio, evitando la commistione delle portate destinate rispettivamente al bacino di laminazione ed al sistema di separazione della frazione di "prima pioggia.

2.5.5 Laboratorio analisi

2.5.5.1 il sistema di scarico dei servizi igienici del nuovo laboratorio recapiterà allo scarico 8N-X700 e dovrà essere dimensionato in modo tale da consentire il collegamento, dei preesistenti servizi igienici dello stabilimento attualmente non serviti dalla fognatura interna nonché di eventuali nuovi servizi. Detti collegamenti dovranno essere realizzati secondo le indicazioni che, caso per caso, il gestore della fognatura ZIU vorrà evidenziare;

2.5.5.2 il Gestore deve produrre, ad avvenuta conclusione dei lavori, specifica documentazione tecnica "as built".

2.5.6 Ammodernamento gabbia e finiture del reversibile 700 (laminatoio blooming)

2.5.6.1 durante l'esecuzione dei circuiti idrici del nuovo impianto WTP, si deve evitare ogni possibile forma di commistione tra le canalizzazioni di raccolta delle acque meteoriche e le linee destinate al convogliamento delle acque di processo (dovranno essere in tal senso messi in atto dalla DL opportuni accorgimenti in fase di realizzazione);

2.5.6.2 non è ammessa la realizzazione di "troppopieno" di acque di processo nelle condotte di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento;

2.5.6.3 a fine lavori deve essere prodotta documentazione tecnica "as built" delle aree di intervento con i dettagli dei nuovi piping realizzati e l'evidenza di eventuali canalizzazioni rimosse e/o modificate (scala 1:200).

2.5.7 Ampliamento del piazzale lato sud-est dello stabilimento

2.5.7.1 il materiale di riporto per la formazione del piazzale deve avere caratteristiche adatte all'utilizzo, eventualmente attestate con certificazione.

2.5.8 Ampliamento del deposito prodotti finiti a valle della colata continua MCC3

2.5.8.1 il Gestore deve presentare, prima dell'inizio dei lavori di realizzazione dell'impianto di raccolta delle acque meteoriche al servizio dell'ampliamento del deposito prodotti finiti MCC3, un computo di dettaglio delle superfici scolanti, dei relativi volumi interessati e degli invasi di accumulo impiegati che risulti coerente con i limiti e le prescrizioni in materia di "acque di prima pioggia" riportate all'interno del decreto di AIA;

2.5.8.2 le nuove canalizzazioni interne di raccolta delle acque meteoriche devono essere differenziate ed opportunamente contraddistinte da un idoneo sistema di identificazione (esempio: mediante applicazione di un contrassegno sui pozzetti di ispezione, utilizzo di chiusini di forme/dimensioni diverse, impiego di condotte di diverso tipo o colore), al fine di evitare qualsiasi forma di commistione tra acque meteoriche e reflui di altra origine;

2.5.8.3 a fine lavori deve essere prodotta documentazione tecnica "as built" degli impianti idrici e di scarico delle acque realizzati (in scala idonea) e l'aggiornamento della tavola di riferimento dell'AIA n. V005B Rev 3 "Planimetria generale a Sud di via Buttrio, con indicazione degli scarichi idrici" (per la redazione degli elaborati si faccia riferimento al punto 3.5.2, allegato 3, del Regolamento di fognatura ZIU).

2.5.9 Gestione nuova linea di laminazione (Rotoforgia RF 1800 e Gabbia 1000)

2.5.9.1 le canalizzazioni interne di raccolta delle acque meteoriche dovranno essere differenziate ed opportunamente contraddistinte da un sistema di identificazione (es. applicazione di un contrassegno sui pozzetti di ispezione), al fine di evitare qualsiasi forma di commistione tra acque meteoriche ed acque di processo.

2.5.9.2 eventuali modifiche ai sistemi/apparecchi di sollevamento/rilancio delle acque reflue dei servizi igienici che saranno scaricate in fognatura "nera" (intesa come variazione della tipologia e del posizionamento riportati nella documentazione tecnica prodotta), dovranno essere preventivamente comunicate al gestore della fognatura e da questo approvate;

2.5.9.3 durante l'esecuzione dei circuiti idrici del nuovo impianto WTP e delle canalizzazioni recanti acque reflue meteoriche si dovrà evitare ogni possibile forma di commistione tra le condotte di acque afferenti alla fognatura consortile e le linee destinate al convogliamento delle acque di processo;

2.5.9.4 a fine lavori dovrà essere prodotta planimetria degli scarichi "as built" riportante il tracciato delle canalizzazioni con la collocazione dei manufatti (pozzetti, caditoie, etc…) nelle aree oggetto di intervento.

3. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICO IN ACQUE SUPERFICIALI

3.1 Rete acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma

3.1.1 Lo scarico dell'insediamento in argomento recapita nella Roggia di Palma (tavola n. **V005B** "*Planimetria generale a sud di via Buttrio con indicazione degli scarichi idrici*" **rev. 3** d.d. **09.12.2014**).

3.1.2 Lo scarico nella Roggia di Palma è classificato come scarico di acque reflue industriali ai sensi dell'articolo 74, comma 1, lettera h, del d.lgs. 3 aprile 2006 n. 152.

3.1.3 Lo scarico ed il sistema di scarico devono mantenere inalterate le caratteristiche tecniche presentate con la documentazione indicata in premessa, fatte salve le eventuali modifiche prescritte dal presente atto;

3.1.4 E' autorizzato lo scarico dei soli reflui provenienti da:

- **linea A**, circuito colaminatoio "LUNA", parte linea MCC2 e sezione dedicata al forno ad induzione;
- **linea B**, circuito blooming reversibile;
- **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;
- **linea G1**, spurgo del circuito nuovo WTP reversibile 2;
- **linea G2**, spurgo Rotoforgia RF 1800;
- **linea H**, spurgo del circuito di ricircolo del reparto MCC3;

3.1.5 La portata massima per ciascuna linea è stimata in:

- **linea A**: 13 mc/h;
- **linea B**: 0 mc/h;
- **linea C**: 30 mc/h;
- **linea D**: 10 mc/h;
- **linea G**: 30 mc/h;
- **linea G1**: 36 mc/h;
- **linea G**: 30 mc/h
- **linea H**: 20 mc/h;

3.1.6 La portata massima complessiva è stimata in: **114 mc/h**.

3.1.7 Lo scarico nel corpo idrico non potrà superare la portata di **50 l/sec**.

3.2 Limiti di emissione acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma

3.2.1 Le acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma dovranno rispettare i limiti di emissione della tabella 3 - scarico in corpo idrico superficiale, all'allegato 5 alla parte terza del d.lgs. 152/2006.

3.3 Prescrizioni per la rete delle acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma

3.3.1 mantenere per ogni scarico esistente che confluisce alla vasca di raccolta E il sistema di campionamento e monitoraggio in continuo almeno dei valori di portata e di conducibilità;

3.3.2 mantenere il sistema di telecontrollo atto ad individuare l'intervento del by-pass della vasca E e la sua durata;

3.3.3 mantenere l'attuazione delle specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata;

3.3.4 eseguire una verifica trimestrale delle tarature delle sonde di misura.

3.3.5 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.

3.3.6 Ogni 10 giorni è fatto obbligo di eseguire un controllo del punto di scarico nella Roggia di Palma, verificando che non vi siano fenomeni di accumulo di sostanze inquinanti e provvedendo nel caso, alla loro immediata rimozione.

3.3.7 è fatto obbligo di dotare l'impianto di un quaderno sul quale dovranno essere archiviati i certificati analitici di autocontrollo e che dovrà essere depositato presso l'impianto ed essere sempre a disposizione delle autorità di controllo;

3.3.8 è fatto divieto di recapitare allo scarico acque reflue diverse da quelle indicate;

3.3.9 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, nel rispetto delle condizioni che saranno fissate in apposito protocollo con il Gestore (resta inteso che l'operatività dell'immissione resta subordinata alla contestuale modifica, anche puntuale, dell'autorizzazione degli impianti del Consorzio).

3.3.10 In riferimento al nuovo impianto per la bonifica ad induzione e raddrizzatura per barre di acciaio, denominato "Linea Induzione Luna", dovranno essere prodotti, a fine lavori, gli elaborati grafici "as built" (in scala idonea) relativi alle aree di intervento con i dettagli dei nuovi pipping realizzati;

4. GESTIONE RIFIUTI

4.1 Approvvigionamento

La Società è autorizzata all'approvvigionamento di tre tipologie di rottame, nei modi e nei termini indicati di seguito:

1. 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;

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.

Approvvigionamento rottami metallici ed operazioni di recupero autorizzate			
CER	**Descrizione**	**Potenzialità teorica massima di approvvigionamento**	**Operazioni autorizzate di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006**
120101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	La Società è autorizzata per una nuova potenzialità teorica massima di approvvigionamento di **5.000 tonn. al giorno** (1.825.000 tonn. all'anno) A queste quantità vanno ad aggiungersi anche i recuperi interni costituiti da spuntature, lingotti, colonne e radici di placche, parti semilavorati, scarti e colaticci.	**R4** Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici **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). **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 R 1 a R 11.
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

4.2 Garanzia finanziaria

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 a favore del Comune sede dell'impianto.

Impianto tecnologico per il recupero dei rifiuti non pericolosi con potenzialità teorica massima autorizzata di 5.000 tonnellate al giorno.
La garanzia finanziaria prevista 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 Garanzia finanziaria da prestare: **Euro 3.932.179,49** (tremilioninovecentotrentaduecentosettantanove/49)

4.3 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti

4.3.1 devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita;

4.3.2 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;

4.3.3 sul Registro disciplinato dall'articolo 190 del d.lgs. 152/2006 deve essere effettuata la registrazione degli scarichi a trattamento interno (recupero e/o smaltimento) dei rifiuti in ingresso;

4.3.4 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;

4.3.5 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 all'Amministrazione Provinciale e, nel caso di provenienza dei rifiuti dal territorio extra provinciale, anche all'Ente competente in materia di controllo rifiuti;

4.3.6 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;

4.3.7 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;

4.3.8 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;

4.3.9 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;

4.3.10 i rifiuti pericolosi prodotti dal trattamento fumi (CER 100207*) devono essere stoccati in idonei contenitori chiusi che non consentano la dispersione delle polveri;

4.3.11 gli imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose (CER 150110*) devono essere stoccati al coperto in idonei contenitori.

5. RUMORE

5.1 Premessa

5.1.1 Le Amministrazioni comunali di Pavia di Udine, Pozzuolo del Friuli hanno adottato, ma non approvato, i rispettivi PCCA, mentre il Comune di Udine non ha ancora provveduto alla zonizzazione del proprio territorio, pertanto trovano attuazione le disposizioni del D.P.C.M. 1° marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno) e del D.P.C.M. 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore).

5.1.2 Si evidenzia che ai sensi dell'articolo 31, comma 4 della citata legge regionale 16/2007, la presente Società dato che ha già ottenuto il provvedimento favorevole di autorizzazione integrata ambientale nel luglio 2009, è esclusa dall'obbligo di presentare il Piano aziendale di risanamento acustico di cui all'articolo 31, comma 2 della legge regionale 16/2007.

5.2 Prescrizioni per la gestione dell'impatto acustico dell'impianto

5.2.1 Dalla prossima campagna di monitoraggio dell'impatto acustico dell'installazione il Gestore dovrà monitorare in accordo con ARPA FVG, oltre i punti definiti nel capitolo "descrizione dell'attività" del presente documento, i seguenti punti: incrocio via Galilei – via Capitelli e via Politi in frazione Lumignacco;

5.2.2 Entro 31.12.2015 il Gestore deve individuare le proprietà ove si verificano i superamenti dei limiti acustici previsti dalle norme e trasmettere un'ipotesi d'intervento mitigativo da proporre a favore di tali soggetti;

5.2.3 Le ipotesi di intervento di cui al punto 5.2.2 da realizzarsi entro il 31.12.2016, ritenute efficaci da un punto di vista ambientale da parte dell'Autorità competente, costituiscono obbligo di realizzazione delle stesse, subordinatamente all'ottenimento dei titoli abilitativi se necessari.

6. RADIAZIONI IONIZZANTI

6.1 Il Gestore deve attuare il controllo radiometrico sui carichi in uscita delle polveri di abbattimento fumi;

6.2 Il Gestore deve tenere evidenza delle registrazioni dei controlli effettuati di cui al punto precedente.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. ing. Luciano Agapito
documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs 82/2005

ambd2

AGENZIA DELLE ENTRATE

Mod. **F23**

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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

2. DELEGA IRREVOCABILE A: Poste Italiane Spa

AGENZIA/UFFICIO: FELETTO UMBERTO PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU SPA — NOME — DATA DI NASCITA (giorno mese anno)

SESSO M o F — COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: Via Buttrio 28-Pozzuolo del Friuli — PROV. — CODICE FISCALE: 00218360303

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE — NOME — DATA DI NASCITA (giorno mese anno)

SESSO M o F — COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE — PROV. — CODICE FISCALE

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE (codice / sub. codice (*))	7. COD. TERRITORIALE (*)	8. CONTENZIOSO	9. CAUSALE	10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO (Anno / Numero)
TI8			PA	

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
456T	IMPOSTA DI BOLLO	16,00	

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 (giorno mese anno)	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE — AZIENDA	CAB/SPORTELLO
29 12 2016		

66/052 04 29-12-16 R3
0103 €*16,00*
F2YV 0103 €**

MOD. F 23 - 2002 EURO

(*) RISERVATO ALL'UFFICIO

COPIA PER EVENTUALE PRESENTAZIONE ALL'UFFICIO C.F. 00218360303

REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA

Servizio tutela da inquinamento
atmosferico, acustico
ed elettromagnetico

inquinamento@regione.fvg.it
tel + 39 040 3774058
fax + 39 040 3774513/4410
I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n° 1080/AMB del 10/05/2016 STINQ - UD/AIA/11R

Aggiornamento (35, 36, 37, 38, 39, 40, 41), modifica e rettifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.P.A., sita nei comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), Pavia di Udine (UD) e Udine, relativa alle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), Allegato VIII, Parte Seconda, del D.lgs. 152/2006.

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)";

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;

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

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;

Vista la legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti);

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 decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo."

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";

Vista la Deliberazione della Giunta regionale 17 dicembre 2009, n. 2870 (LR 16/2007, art. 18, comma 1, lett. c) - Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico. Adozione dei criteri per la redazione della documentazione di impatto e clima acustico. Approvazione definitiva);

Visto il decreto legislativo 17 agosto 1999, n. 334 (Attuazione della direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose);

Visto il decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230 (Attuazione delle direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 2006/117/Euratom in materia di radiazioni ionizzanti, 2009/71/Euratom in materia di sicurezza nucleare degli impianti nucleari e 2011/70/Euratom in materia di gestione sicura del combustibile esaurito e dei rifiuti radioattivi derivanti da attività civili), ed in particolare l'articolo 157 relativo alla sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici;

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 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);

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 l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura 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 Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della 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;

Visto l'articolo 3 della legge regionale 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 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;

Vista la prot n. 033 del 4 maggio 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio compente nella medesima data con protocollo n. 12076, 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. 35**):

- ampliamento del deposito prodotti finiti a valle della colata continua MCC3;

Vista la nota prot. n. 16799 del 18 giugno 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 4 maggio 2015, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA Settore laboratorio Unico – Sezione di Fisica Ambientale, 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 Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrata "Centrale Friuli", alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, comunicando che la modifica sopra menzionata non costituisce modifica, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l), del decreto legislativo 152/2006, in quanto non produrrà effetti sull'ambiente significativamente valutabili nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 29430 del 24 giugno 2015, trasmessa a mezzo PEC in data 26 giugno 2015, acquisita dal Servizio competente il 26 giugno 2015 con protocollo n. 17669, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato il proprio nulla osta alla realizzazione dell'ampliamento del deposito prodotti finiti MCC3, con le seguenti prescrizioni:

1) presentare, prima dell'inizio dei lavori di realizzazione dell'impianto di raccolta delle acque meteoriche al servizio dell'ampliamento del deposito prodotti finiti MCC3, un computo di dettaglio delle superfici scolanti, dei relativi volumi interessati e degli invasi di accumulo impiegati che risulti coerente con i limiti e le prescrizioni in materia di "acque di prima pioggia" riportate all'interno del decreto di AIA;

2) le nuove canalizzazioni interne di raccolta delle acque meteoriche dovranno essere differenziate ed opportunamente contraddistinte da un idoneo sistema di identificazione (esempio: mediante applicazione di un contrassegno sui pozzetti di ispezione, utilizzo di chiusini di forme/dimensioni diverse, impiego di condotte di diverso tipo o colore), al fine di evitare

qualsiasi forma di commistione tra acque meteoriche e reflui di altra origine;

3) a fine lavori dovrà essere prodotta documentazione tecnica "as built" degli impianti idrici e di scarico delle acque realizzati (in scala idonea) e l'aggiornamento della tavola di riferimento dell'AIA n. V005B Rev 3 "Planimetria generale a Sud di via Buttrio, con indicazione degli scarichi idrici" (per la redazione degli elaborati si faccia riferimento al punto 3.5.2, allegato 3, del Regolamento di fognatura ZIU);

Vista la nota prot. n. 919 del 30 giugno 2015, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 17912, 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 di cui alla nota del Gestore del 4 maggio 2015, in quanto attività ammissibile ai sensi dell'articolo 5 delle norme del P.T.I. della ZIU;

Viste la nota prot. n. 047 del 30 luglio 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 20463 e la nota prot. n. 058 del 19 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 27037, con le quali il Gestore ha comunicato (**Aggiornamento AIA n. 38**):

- l'installazione del silo a carboni attivi, a servizio del camino E15 e l'installazione del silo a carboni attivi, a servizio del camino E14 primario e secondario, al fine di ottemperare alle prescrizione del decreto n. 1133/2015 e delle pertinenti indicazioni delle BAT Conclusions;

Vista la nota prot. n. 2192 dell'1 febbraio 2016, con la quale il Servizio competente, al fine di un aggiornamento d'ufficio dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1133/2015, ha chiesto al Gestore di inviare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, quanto di seguito indicato:

1) opportuna documentazione tecnico-progettuale, relativa all'installazione dei silos, allo scopo essenziale di un'univoca identificazione degli sfiati in atmosfera e di una verifica dell'effettiva accessibilità agli stessi;

2) layout aggiornato dell'installazione IPPC, con evidenziazione dei punti emissivi dei silos di stoccaggio opportunamente identificati, che, per le loro caratteristiche, soggiacciono alle disposizioni normative di cui alla Parte Quinta del decreto legislativo 152/2006;

Vista la nota prot. n. 007 del 26 febbraio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 29 giugno 2016 con protocollo n. 5739, con la quale il Gestore ha trasmesso una planimetria generale con l'indicazione dei punti di emissione, il progetto dei silos a carboni attivi, l'ingegneria dell'impianto iniezione carboni, dando in tal modo riscontro alla richiesta del Servizio competente dell'1 febbraio 2016;

Vista la nota prot. n. 8244 del 25 marzo 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, 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 da una puntuale ricognizione del decreto n. 1133/2015 di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, è emerso che i punti di emissione relativi ai silos di stoccaggio dell'installazione IPPC sono stati erroneamente inclusi nella deroga di cui all'articolo 272, comma 1, del decreto legislativo 152/2006 e che pertanto procederà, nell'ambito dell'aggiornamento di cui al presente provvedimento, ad una rivalutazione complessiva delle emissioni convogliate in atmosfera riferite ai silos esistenti nell'installazione;

2) ha trasmesso agli Enti medesimi la documentazione fornita dal Gestore con le citate note del 30 luglio 2015 e del 26 febbraio 2016, invitandoli a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 13868 del 26 aprile 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal servizio competente nella medesima data con protocollo n. 10767, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha comunicato di non rilevare motivi ostativi alla realizzazione dell'intervento proposto;

Vista la nota prot n. 052 del 3 settembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio compente nella medesima data con protocollo n. 23137, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29 nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare le seguenti modifiche (**Aggiornamento AIA n. 37**):

1) realizzazione di un deposito dei recipienti di colata;

2) realizzazione di una nuova viabilità di servizio a Nord di via Buttrio;

Vista la nota prot. n. 26793 del 16 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 3 settembre 2015, 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, 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 Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrata "Centrale Friuli", alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine, comunicando che le modifiche sopra menzionate non costituiscono modifica, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l), del decreto legislativo 152/2006, in quanto non produrranno effetti sull'ambiente significativamente valutabili nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot n. 053 del 4 settembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio compente il 7 settembre 2015 con protocollo n. 23324, con la quale il Gestore ha comunicato (**Aggiornamento n. 36**):

1) la messa in esercizio, per il giorno 14 settembre 2015, del punto di emissione E47 (forno di riscaldo Walking beam), relativo al Progetto 1 "realizzazione della Rotoforgia";

2) la dismissione del punto di emissione E8d;

Vista la nota prot. n. 26792 del 16 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha trasmesso la nota del Gestore datata 4 settembre 2015, 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, 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 Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrata "Centrale Friuli", alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei Vigili del fuoco di Udine;

2) ha comunicato agli Enti suddetti e al Gestore che darà seguito all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1133/2015;

Vista la nota prot n. 014 dell'11 aprile 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio compente nella medesima data con protocollo n. 9565, con la quale il Gestore ha comunicato la variante relativa alla realizzazione della Rotoforgia RF1800, consistente nella variazione, dal

punto di vista geometrico, della rete di smaltimento acque e nella rinuncia alla costruzione dei punti di emissione E48, E49 ed E50;

Vista la documentazione tecnica (planimetrie) trasmessa a mezzo PEC in data 11 aprile 2016, acquisita dal Servizio compente nella medesima data con protocollo n. 9566;

Considerato che con la suddetta nota datata 4 settembre 2015, il Gestore ha comunicato, di fatto, l'avvenuta realizzazione del Progetto n. 1 (Modifiche progettuali relative alla linea di laminazione "Nuovo blooming", concernenti la realizzazione della Rotoforgia RF 1800 e Gabbia 1000), già autorizzato con il decreto n. 328 del 16 febbraio 2012, adempiendo, in tal modo, alla prescrizione contenuta nell'Allegato 5 al decreto n. 1133/2015, per la quale deve essere comunicata alla Regione l'effettiva realizzazione dei singoli progetti, nell'Allegato stesso indicati, già autorizzati ma non realizzati, entro dieci (10) giorni naturali e consecutivi, prima della messa in esercizio degli impianti ad essi correlati;

Vista la nota prot. n. 059 del 28 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC in data 30 ottobre 2015, acquisita dal Servizio competente il 2 novembre 2015 con protocollo n. 28178, con la quale il Gestore ha comunicato che il Progetto n. 6 (realizzazione di un piazzale a Nord di via Buttrio per il deposito dei prodotti finiti grezzi) è stato realizzato, adempiendo, in tal modo, alla prescrizione contenuta nell'Allegato 5 al decreto n. 1133/2015, per la quale deve essere comunicata alla Regione l'effettiva realizzazione dei singoli progetti, nell'Allegato stesso indicati, già autorizzati ma non realizzati, entro dieci (10) giorni naturali e consecutivi, prima della messa in esercizio degli impianti ad essi correlati;

Vista la nota prot n. 065 del 16 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio compente in data 24 dicembre 2015 con protocollo n. 33342, 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 39**):

- realizzazione di un nuovo impianto per la bonifica ad induzione e raddrizzatura per barre d'acciaio, denominato "Linea Induzione Luna";

Vista la nota prot. n. 1927 del 28 gennaio 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente 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, 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, il link dove reperire la documentazione fornita dal Gestore con la citata comunicazione del 16 dicembre 2015, 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, ed invitando gli Enti stessi a formulare entro il termine del 21 marzo 2016, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 14030 del 17 febbraio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 4408, con la quale la Provincia di Udine ha comunicato il proprio nulla osta, relativamente alla gestione delle acque reflue, alla realizzazione delle opere di cui alla comunicazione del Gestore datata 16 dicembre 2015;

Vista la nota prot. n. 247 del 19 febbraio 2016, acquisita dal Servizio competente in data 22 febbraio 2016 con protocollo n. 4717, 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 di cui alla nota del Gestore del 16 dicembre 2015, in quanto attività ammissibile ai sensi dell'articolo 5 delle norme del P.T.I. della ZIU;

Vista la nota prot. n. 8639 del 23 febbraio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 24 febbraio 2016 con protocollo n. 5107, con la quale il CAFC S.p.A. ha comunicato il proprio nulla osta alla realizzazione della nuova Linea Induzione Luna, per la bonifica ad induzione delle barre d'acciaio, ha specificato che la valutazione fornita riguarda il fabbricato e le aree pertinenziali del progetto, ritenendosi escluse altre superfici impermeabilizzate (aree deposito, piazzali) e ha formulato le seguenti prescrizioni:

1) durante la realizzazione dei circuiti idrici di processo si dovrà evitare ogni possibile forma di commistione con le canalizzazioni di raccolta delle acque meteoriche (dovranno essere in tal senso messi in atto dalla Direzione lavori opportuni accorgimenti in fase esecutiva);

2) a fine lavori dovranno essere prodotti gli elaborati grafici "as built" (in scala idonea) relativi alle aree di intervento con i dettagli dei nuovi pipping realizzati;

Vista la nota prot. n. 13868 del 26 aprile 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal servizio competente nella medesima data con protocollo n. 10767, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha chiesto che il consumo di energia elettrica del nuovo forno ad induzione venga inserito, tra gli indicatori di prestazione ambientali, nel Piano di monitoraggio e controllo e che tale valore venga monitorato con frequenza mensile e rapportato ad opportuna unità di misura relativa al prodotto finito;

Ritenuto di:

1) non recepire la prescrizione di cui al punto 1 della nota del CAFC Spa datata 23 febbraio 2016, in quanto attinente alla fase di cantiere, non contemplata dall'autorizzazione integrata ambientale che si riferisce, nel caso di specie, unicamente all'esercizio dell'installazione;

2) di recepire la prescrizione di cui al punto 1 della nota del CAFC Spa datata 23 febbraio 2016, in quanto compatibile con l'autorizzazione integrata ambientale;

3) di recepire la prescrizione di ARPA relativa al consumo di energia elettrica del nuovo forno ad induzione, indicando nel capitolo 5 "GESTIONE DELL'IMPIANTO", del Piano di Monitoraggio e Controllo, la norma tecnica UNI CEI EN ISO 50001:2011 "Sistemi di gestione dell'energia – Requisiti e linee guida per l'uso";

Vista la nota prot n. 16 del 12 aprile 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio compente in data 13 aprile 2016 con protocollo n. 9760, con la quale il Gestore ha comunicato l'avvenuta dismissione del punto di emissione E28 (Caldaia a vapore Novasigma) e del punto di emissione E29 (Caldaia a vapore Melgari)- (**Aggiornamento AIA 40**);

Vista la nota prot. n. 018 del 20 aprile 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio compente nella medesima data con protocollo n. 10351, con la quale il Gestore ha comunicato di voler attuare una variante alla realizzazione del progetto relativo al piazzale lato Sud-Est dell'installazione IPPC, già autorizzato con il decreto n. 1133/2015 (progetto n. 5, dell'Allegato 5 "Limiti e prescrizioni relative alle componenti ambientali") – (**Aggiornamento AIA 41**);

Vista la nota prot. n. 10903 del 27 aprile 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente 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, 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, il link dove reperire la documentazione fornita dal Gestore con la citata comunicazione del 20 aprile 2016, specificando che la variante sopra menzionata non costituisce modifica, ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l), del decreto legislativo 152/2006;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di:

1) rilasciare l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera per i nuovi punti di emissione, ai sensi dell'articolo 269 del decreto legislativo 152/2006;

2) procedere all'aggiornamento, alla modifica e alla rettifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015;

DECRETA

1. E' aggiornata, modificata e rettificata, l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 9 giugno 2015, 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, 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.

Art. 1 – Aggiornamento, modifica e rettifica ed all'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato 1 - Descrizione dell'attività IPPC principale, l'Allegato 4 - Limiti e prescrizioni relativi alle componenti ambientali Parte prima - Inquadramento impiantistico esistente, l'Allegato 5 - Limiti e prescrizioni relativi alle componenti ambientali Parte seconda - Progetti autorizzati ma non ancora realizzati e l'Allegato 6 - Piano di Monitoraggio e Controllo, al decreto n. 1133 del 9 giugno 2015, sono sostituiti dagli Allegati al presente decreto, di cui costituiscono parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della 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 al decreto n. 1133/2015.

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, 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, 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 Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrata "Centrale Friuli", 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 ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

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 1

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALE

1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. è ubicata nel Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio n. 28 e n. 57 - frazione Cargnacco.

Le coordinate geografiche (rif. Greenwich) con riferimento alla carta d'Italia 1:25000, foglio n. 25, IV quadrante, sono le seguenti:

Longitudine: Est 13° 15' 00"
Latitudine: Nord 46° 00' 00"

Il sito industriale è identificato dalle seguenti zone urbanistiche:

Comune di Pozzuolo del Friuli: **D1** (industriale)
Comune di Pavia di Udine: **D1a** (Z. Ind. di interesse reg. soggetta a P.T.I. – dest. produttiva)
D1b (Z. Ind. di interesse reg. soggetta a P.T.I. – dest. limitata - infrastrutture)
Comune di Udine: **D1**

La Società ha la disponibilità dei seguenti mappali (il numero di mappale seguito dalla lettera "P" identifica i mappali che ricadono solo parzialmente all'interno del sito produttivo):

<u>Comune di Pozzuolo del Friuli</u>
Foglio catastale 24
Mappali: **11** (stabilimento originario)
43P, **83P**, **176P** (porzioni di mappali costituenti le colline di mitigazione ovest oltre la linea ferroviaria
195 e **225** (mappali costituenti parte del lotto "ex Strixus")
142 (cabina di trasformazione elettrica)

Foglio catastale 7
Mappali: **261P** (impianti divisione Global Blue)
30P (parco rottame a nord di Qualisteel)

<u>Comune di Pavia di Udine</u>
Foglio catastale 2
Mappale: **533** (colline di mitigazione sud, aggiornamento AIA n. 25)

<u>Comune di Udine</u>
Foglio catastale 68
Mappale: **361P** (lotto "ex Strixus" ed aree di ampliamento divisione Global Blue)

Il perimetro dell'installazione autorizzata è quello riportato nelle tavole grafiche:
- n. 1254-VP-DR-V002 recante "*situazione* edificatoria con pratiche edilizie autorizzate" **rev. 1** dd. 09/12/2014;
- n. 1254-VP-DR-**V008** recante "*proposta di perimetrazione AIA*" **rev. 1** dd. 09/12/2014.

Lo stabilimento è sito nell'area gestita dal Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale (Z.I.U.), agglomerato industriale di interesse regionale (zona D1) che, dal punto di vista urbanistico, è disciplinato dal Piano Territoriale Infraregionale ZIU. Si tratta di una zona delimitata a nord dalle aree di logistica e scalo ferroviario ZIU di previsione poste immediatamente a sud del tracciato della tangenziale Sud, ad est dalla Statale n. 352, ad ovest dalla linea ferroviaria mentre a sud è limitata dalla Roggia di Palma che affianca via Casali Caiselli in Comune di Pavia di Udine. La Società persegue i propri obiettivi, mediante la ricerca, all'interno ed all'esterno dei propri stabilimenti anche attraverso laboratori per la ricerca applicata, finalizzata alla sperimentazione ed all'impiego di tecnologia di avanguardia nel settore dell'acciaio o altri metalli o leghe, sia per quanto concerne l'impiego di materie prime sia per quanto riguarda le caratteristiche e la struttura dei prodotti.

2. ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA GENERALE

L'attività aziendale viene svolta in apposite aree attrezzate ed in fabbricati costituiti da:

Aree di servizio:

- strade e piazzali per deposito e movimentazioni,
- parcheggi,
- uffici e servizi (palazzine e "box" di reparto).

Stabilimento:

è costituito da piazzali e capannoni industriali in carpenteria, serviti da carroponti adeguati ed adibiti rispettivamente a:

a. impianto betonaggio (all'aperto),
b. impianto produzione aggregato industriale "Ecogravel" (all'aperto),
c. area pesa,
d. tettoia ferroleghe,
e. parco rottami (all'aperto),
f. forni elettrici ad arco,
g. fuori forno,
h. impianti degasaggio sotto vuoto,
i. aree di colata continua,
j. area di colaggio in lingottiere,
k. laminatoi,
l. forgia,
m. condizionamento,
n. trattamenti termici,
o. aree di rifacimento refrattari,
p. officine manutenzione,
q. uffici di reparto e Laboratorio,
r. servizi igienici,
s. nuovo magazzino deposito generale ricambi e deposito fusti oli e bombole,
t. nuovo laboratorio analisi,
u. impianto di taglio grossi spessori,
v. impianto taglio manuale,
z colline di mitigazione ambientale (a ovest e sud dello stabilimento).

La Società in fase di riesame con valenza di rinnovo del provvedimento di autorizzazione integrata ambientale ha manifestato l'intenzione di acquisire la gestione dell'impianto "taglio automatico grossi spessori" e "taglio manuale" realizzati in corrispondenza della messa in riserva e deposito del rottame presso l'azienda Qualisteel.

Si tratta di due impianti di taglio di elementi metallici ferrosi per mezzo di cannelli a funzionamento con ossigeno e metano.

- Impianto di Taglio Automatico per Grossi Spessori (fino a spessori di mm 2.000)
- Impianto di Taglio Manuale per Spessori Medi (fino a spessori di mm 300)

A servizio dei due impianti è presente un deposito di ossigeno liquido con serbatoio da 50.000 l (t 85,0) ed una derivazione per acqua industriale.

Gli impianti di taglio sono dotati di sistemi di aspirazione e filtri di depurazione dei fumi prodotti.

Il ciclo produttivo dell'area di ossitaglio si sviluppa secondo le seguenti fasi lavorative :

1) arrivo mezzi di movimentazione interna con i prodotti metallici da tagliare;
2) arrivo autocarri dall'esterno con i prodotti metallici da tagliare;
3) scarico degli autocarri e deposito in area di stoccaggio o posizionamento diretto in impianti di taglio;
4) taglio automatico o manuale;
5) rimozione dei prodotti tagliati e deposito in area di stoccaggio o direttamente su autocarri per trasporto a parco rottame.

Tutte le movimentazioni dei materiali vengono effettuate con macchina operatrice gommata munita di gru con caricatore a polipo (ragno).

La Società nel corso del 2012 ha acquisito il lotto denominato " Strixus" adibito allo smistamento e logistica prodotto finito e deposito automezzi e un laboratorio controllo qualità del prodotto attualmente inserito in un'area Qualisteel.

Servizi tecnologici:

Completano gli impianti la sottostazione elettrica da 220.000 a 20.000 V, la cabina di riduzione del gas metano, l'impianto di autoproduzione e stoccaggio di ossigeno liquido (attività tecnicamente connessa con le attività IPPC principali), le stazioni di stoccaggio di azoto ed argon, le reti di distribuzione dell'energia elettrica e dei fluidi, le vasche di raffreddamento delle acque industriali, il trattamento acque e fumi, le aree di deposito temporaneo dei rifiuti e le sale compressori.

L'idrografia superficiale è rappresentata unicamente dal canale denominato "Roggia di Palma", canale irriguo gestito dal Consorzio di Bonifica Ledra Tagliamento, che scorre circa 500 m a Sud dello stabilimento.

L'idrografia sotterranea è caratterizzata dalla presenza di una falda freatica alla profondità media di 24 m dal p.c.

La geologia della zona, almeno per i primi 40 m dal p.c., è caratterizzata da ghiaie sabbiose, con una leggera contaminazione limo argillosa alternate a livelli cementati o conglomerizzati.

Il numero totale dei dipendenti è di 1013 unità (2012).

La produzione avviene durante tutto l'arco dell'anno ed è distribuita in tre turni giornalieri. I tempi medi di arresto sono di circa 35 giorni/anno.

La Società produce acciai (lingotti, blumi, barre) per i più svariati impieghi.
La quantità prodotta nel 2012 è stata di 862.685 tonnellate, così suddivisa:

Acciai grezzi	256.933
Acciai forgiati	28.999
Acciai laminati naturali	364.211
Acciai laminati trattati	171.617
Acciai laminati pelati	25.421
Acciai 2° scelta	15.504

Piazzale per deposito grezzi a Nord di via Buttrio

Con nota prot. n. 065 del 22 settembre 2014 [prot. Regione n. 26524 del 24 settembre 2014] il Gestore ha comunicato l'intenzione di realizzare la modifica riguardante la realizzazione di un piazzale a Nord di via Buttrio per il deposito dei prodotti finiti grezzi (aggiornamento AIA n. 33).

Con nota prot. n. 059 del 28 ottobre 2015[prot. Regione n. 28178 del 2 novembre 2015] ha comunicato, in ottemperanza alla prescrizione di cui all'Allegato 5, "Prescrizioni generali", punto 1, al decreto n. 1133/2015, l'avvenuta realizzazione del progetto n. 6, già autorizzato con il decreto medesimo.

Il piazzale, avente una superficie di circa 21.200 mq, è destinato allo stoccaggio del prodotto finito grezzo.
Il materiale da stoccare non rilascia sostanze inquinanti e verrà depositato all'esterno, privo di coperture, per un'altezza massima delle cataste di circa 2 metri.

Come previsto dall'articolo 6, comma d) delle Norme di attuazione del PTI, la superficie destinata al deposito del materiale finito sarà realizzata in materiale drenante, nella fattispecie, a seguito dello scotico, verrà posato uno strato di Ecogravel per uno spessore variabile da un minimo di 30 cm ad un massimo di 120 cm, adeguatamente compattato.

Le caratteristiche salienti della rete di drenaggio acque meteoriche sono le seguenti:
- fosso perimetrale (circa 565 ml);
- sistema di accumulo e dispersione costituto da n. 6 pozzi perdenti, di diametro interno pari a 200 cm e profondità pari a circa 300 mt, circondati da uno spessore medio di 50 cm di pietrame e ghiaia di media pezzatura.

3. CICLO PRODUTTIVO

3.1 Linee di produzione principale

La Società produce acciai speciali nelle seguenti forme:

- Grezzi da colata continua (Colate 1, 2 e 3);
- Lingotti (Colata in fossa);
- Laminati (Linea di laminazione Blooming Reversibile e Luna);
- 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.

La Società 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 ferroleghe ed altri composti necessari al bilanciamento chimico richiesto.

Rispetto a quanto previsto dall'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1125 del 24 luglio 2009, si evidenzia che la Società ha dismesso la produzione di acciaio inox, manifestando l'intenzione di demolire la relativa impiantistica tutt'oggi esistente.

Prima della fase di colaggio vengono effettuate affinazione (postazione LF – Ladle Furnace) e degasaggio (postazione VD - Vaacum Degassing) che consente 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.

3.2 Linee di produzione secondarie

3.2.1 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 cosi 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, utilizzato nei conglomerati bituminosi, nel calcestruzzo e nei misti cementati, impieghi per i quali è stato marcato CE ed Ecogravel White ricavato dalla lavorazione della scoria di siviera utilizzato nei cementi e nella stabilizzazione delle terre, anche esso marcato CE.

La scoria prima di essere lavorata viene fatta "maturare" su apposite aree. Dopo la maturazione essa viene prelevata a mezzo di macchine operatrici gommate e portata all'impianto di frantumazione. 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 dopo la lavorazione viene stoccato in una tensostruttura a umidità e temperatura controllata.

Ecogravel da EAF è caratterizzato da basso contenuto di fini ed elevata resistenza all'abrasione.

Ecogravel White è caratterizzato da alto contenuto di fini e da un tenore di calce libera compreso tra 5% e 12%.

Il materiale, conformemente a quanto richiesto dal D.P.R. 246 del 21 aprile 1993, 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).

3.2.2 Impianto di betonaggio c/o Divisione Global Blue

All'interno del reparto Global blue è presente un impianto di betonaggio a due linee rispettivamente per la produzione di misti cementati e di calcestruzzi, sia con impiego di inerti calcarei di fornitura esterna che con granella Ecogravel. I materiali leganti (cementi Portland, pozzolanici, leganti naturali, ecc.), possono essere stoccati in sei silos verticali riforniti da apposite autocisterne provenienti da impianti esterni. Due silos saranno a servizio della linea per i misti cementati, gli altri quattro a servizio della linea per i calcestruzzi. La produzione massima dell'impianto è stimabile in 150 m^3/h per misti cementati ed in 80 m^3/h per i calcestruzzi.

L'impianto non è mai entrato in funzione.

3.2.3 Impianto di Bertaggio e lavorazione colaticci

L'attività di bertaggio sarà ricollocata a nord di via Buttrio in un'area in Comune di Pozzuolo del Friuli posta a ridosso degli impianti della divisione Global Blue (aggiornamento AIA n. 32).

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.

3.2.4 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:
- 120101 (limatura e trucioli di materiali ferrosi)
- 170405 (ferro e acciaio)
- 191001 (rifiuti di ferro e acciaio)
- 191202 (metalli ferrosi)

Rispetto a quanto segnalato nel provvedimento di autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1125 del 24 luglio 2009, in cui il quantitativo giornaliero medio gestito dichiarato è di 4.000 ton (1.460.000 ton all'anno), la Società ora chiede di aumentare tale quantitativo giornalero a 5.000 ton (1.825.000 ton all'anno).

Le operazioni di recupero effettuate sono:
- R4: "riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici"
- 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 (G.U.U.E. 12 luglio 2006, n. L 190).

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.

3.3 Fasi della produzione

3.3.1 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:

a) *rottame ferroso come rifiuto, End of Waste (EoW) o sottoprodotto;*
b) *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 bag a seconda dell'uso e dello stato fisico;
c) *argon, azoto*: sono gas compressi forniti tramite camion e stoccati in cisterne;
d) *ossigeno*: fornito in parte con camion, in parte autoprodotto; viene stoccato in cisterne;
e) *refrattari*: destinati ai reparti acciaieria, trattamenti termici e forgiatura; sono forniti con camion e stoccati sfusi su bancali nei reparti di utilizzo;
f) *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;
g) *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;
h) *dischi abrasivi e troncatori*: sono approvvigionati su camion; sono stoccati all'interno dei reparti di condizionamento del laminatoio "Luna", "Blooming" e "Condizionamento";
i) *graniglia sferica*: graniglia di tipo ferroso utilizzata nella fase di condizionamento per la sabbiatura; fornita in sacchi e immessa direttamente nella sabbiatrice;
j) *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;
k) *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;
l) *elettrodi*: consistono in elementi di grafite destinati al reparto acciaieria che arrivano su camion in appositi bancali; sono stoccati in aree esterne al reparto;
m) *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);

3.3.2 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 carroponte 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 dog-house 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 carroponte 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 strippaggio, ovvero si sfilano i lingotti dalle lingottiere mediante carroponte 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 carroponte 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 strippaggio, condizionamento, sbozzature ecc., tipiche delle colate in lingotti, con notevoli risparmi sui costi di produzioni 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 girasiviere 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.

3.3.3 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 raccolta 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 per essere poi rimessa in circolo (Linea D punto 2: Circuito V (vasche V7 e V8));
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.

3.3.4 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…

I due treni sono alimentati sia con lingotti sia con prodotti da colata continua, utilizzando il processo della carica calda, ai fini del contenimento dei consumi energetici. Il materiale preventivamente riscaldato in 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.

Le linee di laminazione si distinguono in:

a) *laminazione blooming*: il materiale può provenire dalla colata continua MCC1, MCC3 o dalla fossa; dopo il riscaldo nei forni a pozzo o nel "Walking beam" viene avviato al "treno di laminazione 1000" recentemente ristrutturato puntando ad aumentare la rettilineità delle barre in modo da ridurne i difetti ed impostare un sistema efficiente per effettuare i controlli non distruttivi. E' presente un sistema di reggettatura automatica delle legature ed etichettatura/riconoscimento automatico barre. I pezzi possono subire, dopo il taglio, un'ulteriore laminazione nel "treno 700" per poi essere tagliati, raffreddati e messi a magazzino;
b) *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 di laminazione (Luna). Seguono le fasi di trattamento termico, collaudo e immagazzinamento.
c) *laminazione nuovo blooming*: il materiale può provenire dalla colata continua MCC2; in questo caso la laminazione è un processo che avviene con continuità dalla colata all'immagazzinamento del prodotto finito. Alternativamente il laminatoio può essere alimentato da blumi di magazzino che sono riscaldati dal forno di riscaldo "Walking beam".

3.3.5 Fasi accessorie alla laminazione

La laminazione presenta delle fasi accessorie consistenti in:

a) *rifacimento refrattari dei forni a pozzo, "walking beam"*: consiste nella demolizione e ricostruzione delle pareti interne con materiali refrattari;
b) *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;
c) *spurgo canaloni scaglia*: consiste nella raccolta della scaglia dai canaloni posti sotto le vie a rulli dei treni di laminazione 700, 1000, Luna.

3.3.6 Forgiatura

Nel reparto forgiatura ABS è in grado di produrre una vasta gamma di prodotti forgiati, ottentuti attraverso impianti automatici. Le realizzazioni possono includere acciai al carbonio, acciai da cementazione, acciai da bonifica ed acciai per scorrimento a caldo e inox martensitici. 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, quest'ultima di recente realizzazione.

3.3.7 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 si che all'acciaio venga conferita una struttura ad elevata durezza e resistenza alla trazione a scapito della duttilità e tenacia del pezzo.

3.3.8 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 (molatrice "Brazzoli") 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 carroponti dotati di magnete o di attrezzatura di sollevamento quali brache.

3.3.9 Forno di riscaldo Walking Beam (Rotoforgia 1800 – Gabbia 1000)

La Rotoforgia 1800 mantiene la stessa impostazione produttiva dell'impianto "nuovo blooming" in quanto viene posta in serie ai due laminatoi già esistenti (Blooming 1000 e Reversibile 800) 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 Nm^3/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.

3.3.10 Impianto per la bonifica ad induzione e raddrizzatura per barre di acciaio denominato "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 riscaldo che si intende raggiungere. Le molecole del ferro, eccitate da questo campo elettromagnetico indotto si "autoriscaldano" raggi8ungendo 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.

4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.1 Emissioni convogliate

Si riporta di seguito l'elenco delle emissioni in atmosfera:

Camini E2a – b	
Numero camini identici: 2 a funzionamento alternato	
Impianto associato	M65 (ex M2) – Forno a campana mobile
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,72 mq
Portata massima di progetto	13.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	201 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	15 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camini E3a – b	
Numero camini identici: 2 a funzionamento alternato	
Impianto associato	M65 (ex M3) – Forno a campana
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Ossidi di Azoto CO
Sezione camino	0,78 mq
Portata massima di progetto	12.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	23,35 ml
Temperatura di emissione	105 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,85 ml
Accessibilità	- scala metallica a rampe e gradini protetta (parapetto normale con fascia di arresto al piede), per l'accesso alla passerella in copertura (quota m. 15,50); - passerella metallica di transito protetta (quota m. 15,50, larghezza n. 1,20, portata maggiore di 200 Kg/mq); - scala metallica alla marinara protetta (altezza m. 2,00), per accesso al ballatoio di campionamento; - ballatoio metallico protetto di campionamento (m. 2,40 x 2,20, quota m. 17,50, portata maggiore di 200 Kg/mq); - prese di campionamento (Ø mm. 125) conformi a UNI EN 15259:2008;

Camino E4	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M85 (ex M4) – Molatrice Brazzoli
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Silice Cristallina
Sezione camino	0,30 mq
Portata massima di progetto	26.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	21 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	18 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella raggiungibile con scala tradizionale

Camino E5	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M86 (ex M5) – Sabbiatrice Banfi
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Silice Cristallina
Sezione camino	0,30 mq
Portata massima di progetto	20.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	24 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	18 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella raggiungibile con scala tradizionale

Camino E6	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M87 (ex M6) – Troncatrice caldo/freddo
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,625 mq
Portata massima di progetto	40.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	23,35 ml
Temperatura di emissione	40 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,85 ml
Accessibilità	- scala metallica a rampe e gradini protetta (parapetto normale con fascia di arresto al piede), per l'accesso alla passerella in copertura (quota m. 15,50); - passerella metallica di transito protetta (quota m. 15,50, larghezza n. 1,20, portata maggiore di 200 Kg/mq); - scala metallica alla marinara protetta (altezza m. 2,00), per accesso al ballatoio di campionamento; - ballatoio metallico protetto di campionamento (m. 2,40 x 2,20, quota m. 17,50, portata maggiore di 200 Kg/mq); - prese di campionamento (Ø mm. 125) conformi a UNI EN 15259:2008;

Camino E7	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M9 (ex M7) – Forno Walking Beam
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	6,15 mq
Portata massima di progetto	80.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	35,00 ml
Temperatura di emissione	279 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	22,00 ml
Accessibilità	Scala e piattaforme fino al campionamento

Camini E8a, E8b, E8c, E8e ed E8f	
Numero camini identici: 6 di cui 5 a funzionamento contemporaneo	
Impianto associato	M10 (ex M8) – Forno a pozzo
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,75 mq
Portata massima di progetto	15.000 Nmc/h cadauno
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	15 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	14,00 ml
Accessibilità	Scala e piattaforme fino al campionamento

Camino E9	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M9 – Cannelli di ossitaglio – colata continua 1
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,83 mq
Portata massima di progetto	75.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	28,00 ml
Temperatura di emissione	42 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	15 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	14,30 ml
Accessibilità	Scala tradizionale

Camino E11	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M71 (ex M11) – Aspirazione ferro leghe – EAF – LF
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Cr VI, Ni, Σ Cr III, Mn, V
Sezione camino	0,40 mq
Portata massima di progetto	165.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	28,8 ml
Temperatura di emissione	30 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	13,00 ml
Accessibilità	Scala marinara per accesso e camm. Sopra il filtro, prese per prelievo a norm. UNI

Camino E14 primario	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M3 (ex M14) – Forno EAF-LF-AOD
Tipo di emissione prodotta	Polveri, CO
Sezione camino	8,00 mq
Portata massima di progetto	300.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	54 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Due campionamenti all'anno
Altezza del punto di campionamento	29,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e piattaforma

Camino E14a e E14b secondario	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	Forno EAF - DANARC - LF - MHS - VD2 (secondari) - TAGLIO LUNA
Tipo di emissione prodotta	Polveri Cd IPA Σ As, Cr VI PCDD/PCDF Hg Ni Σ Cr III, Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn NOx CO Cl, Composti inorganici come HCl
Sezione camino	14,51 mq
Portata massima di progetto	500.000 Nmc/h (cadauno)
Altezza di emissione camino	30,28 ml
Temperatura di emissione	25-30 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	23,36 ml
Accessibilità	Scala tradizionale per accesso e piattaforma per campionamento, prese per prelievo a normativa UNI

Camino E15	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M38 (ex M15) – Forno fusorio DANARC – forno LRF
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Arsenico, Cobalto, Cromo, Manganese, Nichel e loro composti, CO
Sezione camino	19,60 mq
Portata massima di progetto	802.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	33,00 ml
Temperatura di emissione	54 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	29,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e piattaforma

Camino E17	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M74 (ex M17) – Laminatoio – forno di riscaldo LUNA w-b
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	2,54 mq
Portata massima di progetto	60.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	51,00 ml
Temperatura di emissione	236 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	26,00 ml
Accessibilità	Scala marinara interrotta da più piattaforme

Camino E19	
Numero camini identici: 2 a funzionamento contemporaneo	
Impianto associato	M77 (ex M4) – Laminatoio LUNA – Forno ONA CHAMBER
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,80 mq
Portata massima di progetto	110.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	21 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,30 ml
Accessibilità	Scala marinara fino alla piattaforma

Camino E21	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M75 (ex M21) – Laminatoio LUNA – Taglio a disco abrasivo
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	1,80 mq
Portata massima di progetto	100.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	18,00 ml
Temperatura di emissione	17 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	16 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e scala marinara fino alla piattaforma

Camino E22	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M76 (ex M22) – Sabbiatrice impianto LUNA
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,40 mq
Portata massima di progetto	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	18,00 ml
Temperatura di emissione	17 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	16 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e scala marinara fino alla piattaforma

Camini E24a ed E24b	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	M81 (ex M24) – Impianto trattamenti termici
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,50 mq
Portata massima di progetto	7.500 Nmc/h (cadauno)
Altezza di emissione camino	18,00 ml
Temperatura di emissione	75 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	22 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camino E25	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M81 (ex M25) – Impianto forno rinvenimento
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,50 mq
Portata massima di progetto	6.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	28,00 ml
Temperatura di emissione	138 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	22 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camini E26a ed E26b	
Numero camini identici: 2 a funzionamento contemporaneo	
Impianto associato	M79 (ex M26) – Impianto di Forgiatura, forno di riscaldo
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,50 mq
Portata massima di progetto	15.000 Nmc/h (cadauno)
Altezza di emissione camino	22,00 ml
Temperatura di emissione	130 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	8 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	11,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camino E27	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M82 (ex M27) – Forno a campana gadda gru a cavaletto
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,40 mq
Portata massima di progetto	7.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	7,60 ml
Temperatura di emissione	51 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	12 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	5,70 ml
Accessibilità	Scala interna fino alla piattaforma

Camino E28	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M28 – Caldaia a vapore Novasigma
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	0,80 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	130 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	7,00 ml
Accessibilità	Scala interna fino alla piattaforma

Camino E29	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M29 – Caldaia a vapore Melgari
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	0,44 mq
Portata massima di progetto	8.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	9,75 ml
Accessibilità	Scala a rampe fino al tetto dell'edificio

Camino E30	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M34 (ex M30) – Impianto di aspirazione ferro-leghe esterne
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,80 mq
Portata massima di progetto	35.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	16,90 ml
Temperatura di emissione	25 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	12,00 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E31	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M10 (ex M31) – Forno a pozzo
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,75 mq
Portata massima di progetto	15.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	31,50 ml
Temperatura di emissione	15 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	14,00 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E32	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Impianto di aspirazione cannelli di taglio - blooming
Tipo di emissione prodotta	Polveri NOx CO Cd, Ni Σ Cr III, Mn, V, Pb Σ Cr VI, As
Sezione camino	0,43 mq
Portata massima di progetto	40.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20 ml
Temperatura di emissione	20-25 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	10 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,45 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro, prese per prelievo a normativa UNI

Camini E33	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M78 - Forno a carro di riscaldo
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	16.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	11,40 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camini E34	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M78 - Forno a carro di riscaldo
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	15.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	11,40 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camini E35a ed E35b	
Numero camini identici: 2 (funzionamento saltuario)	
Impianto associato	Fossa di equalizzazione
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	6.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	400 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	4,40 ml
Accessibilità	

Camini E36a - b	
Numero camini identici: 2 con funzionamento alternato	
Impianto associato	M83 - Forno di ricottura a campana
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	22.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	550 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	20,50 ml
Accessibilità	

Camino E37a	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M80 - Impianto trattamento termico – forno a tunnel tempra
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	22,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	16,60 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E37b	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M80 - Impianto trattamento termico – forno a tunnel rinvenimento
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	22,00 ml
Temperatura di emissione	500 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	16,60 ml
Accessibilità	

Camini E38a – E38b	
Numero camini identici: 2 con funzionamento anche contemporaneo	
Impianto associato	MCC3: fase di raffreddamento spray
Tipo di emissione prodotta	Polveri, CO
Sezione camino	0,90 + 0,90 mq (mm 750 x mm 1200 cad.)
Portata massima di progetto	E38a: 50.000 Nmc/h - E38b: 50.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	40,00 ml
Temperatura di emissione	40 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	14,30 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,50 dal piano di campionamento. Piano di campionamento facente parte di un piano della struttura MCC3 accessibile mediante scala a gradini. Eventuali esposizioni sul vuoto sono protette da parapetti normali con fascia di arresto piede.

Camino E39	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	MCC3: fase di raffreddamento spray
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	3,14 mq (Ø mm 2.000)
Portata massima di progetto	147.000 Nmc/h (72.000 Nmc/h cappa superiore - 75.000 Nmc/h cappa inferiore)
Altezza di emissione camino	25,80 ml
Temperatura di emissione	65 °C (50 °C cappa superiore - 80 °C cappa inferiore)
Sistema di abbattimento	Cappa superiore: filtro a maniche – Cappa inferiore: n. 2 cicloni separati e n. 1 filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	15,10 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di campionamento. Piano di campionamento costituito da ballatoio anulare intorno al camino di larghezza m 1,00 estesa a m 2,00 in corrispondenza dei tronchetti di campionamento. Il ballatoio è accessibile da passerella protetta con parapetto normale con fascia di arresto al piede posizionata sul solaio di uno dei due filtri a maniche e raggiungibile mediante scala alla marinara.

Camino E41, E42, E43, E44, E45 ed E46	
Numero camini identici: 1 (funzionamento un camino per volta)	
Impianto associato	M41 – silos cementi / leganti
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,07 mq
Portata massima di progetto	1.020 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	ambiente
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	1 h/giorno – 250 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	19,00 ml
Accessibilità	Scala marinara

Camino E47	**FORNO DI RISCALDO WALKING BEAM (Rotoforgia 1800 – Gabbia 1000)** **(aut. decreto n. 328 del 16 febbraio 2012 - agg. AIA 4 e comunicazione prot. Regione n. 13345 del 6 maggio 2014 - agg. AIA 28)**
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M93 (già M47) – Forno di riscaldo Walking Beam – Rotoforgia 1800 – Gabbia 1000
Tipo di emissione prodotta	Polveri, ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	3,80 mq
Portata massima di progetto	80.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	28,00 ml
Temperatura di emissione	400 ° C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,05 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E56	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Impianto di essiccazione e preriscaldo del rivestimento refrattario di siviere
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto (NOx) Monossido di Carbonio (CO)
Sezione camino	0,50 mq
Portata massima di progetto	7.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	31,13 ml
Temperatura di emissione	800 ° C
Sistema di abbattimento	POSTCOMBUSTORE
Tipo di emissione	14 h/giorno – 250 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	16,15 ml
Accessibilità	Scaletta marinara per accesso e ballatoio protetto

Camino E57 **Camino E58**	**IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 2** **(aut. decreto n. 1299 del 25 maggio 2012 - agg. AIA 11 e 12)**
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	M84 (ex M57 ed M58) – Forni a campana pentapile per ricottura rotoli vergella e bordioni
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto (NOx) Polveri totali, CO
Sezione camino	0,283 mq
Portata massima di progetto	2.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	16,5 ml
Temperatura di emissione	500 ° C
Sistema di abbattimento	Nessuno
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	9,97 ml
Accessibilità	Scaletta marinara per accesso e ballatoio protetto

Camini E59a – E59b IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3 **(aut. decreto n. 1453 del 21 giugno 2012 - agg. AIA 15)**	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	M59 – Forno di ricottura vergelle e bordioni
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,283 mq
Portata massima di progetto	2.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	17,40 ml
Temperatura di emissione	500 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	9,90 ml
Accessibilità	- scalette marinara protette per accesso a ballatoio; - ballatoio protetto per campionamento; - altezza presa di campionamento rispetto al ballatoio: 1,40 ml. - prese di prelievo conformi a UNI EN 1092-1:2007; - posizione di prelievo conforme a normativa UNI EN 10169:2001

Camini E60 IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3 **(aut. decreto n. 1453 del 21 giugno 2012 - agg. AIA 15)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M60 – Linea "Temper" del forno di bonifica in linea a gas
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	1,17 mq
Portata massima di progetto	10.450 Nmc/h
Altezza di emissione camino	21,78 ml
Temperatura di emissione	500 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,84 ml
Accessibilità	- scala a rampe di gradini protetta, per accesso a passerella in copertura; - passerella protetta per campionamento; - altezza presa di campionamento rispetto alla passerella: 1,40 ml. - prese di prelievo conformi a UNI EN 1092-1:2007; - posizione di prelievo conforme a normativa UNI EN 10169:2001

Camini E61 IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3 **(aut. decreto n. 1453 del 21 giugno 2012 - agg. AIA 15)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M61 – Linea "Quench" del forno di bonifica in linea a gas
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	1,17 mq
Portata massima di progetto	6.750 Nmc/h
Altezza di emissione camino	21,78 ml
Temperatura di emissione	500 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,84 ml
Accessibilità	- scala a rampe di gradini protetta, per accesso a passerella in copertura; - passerella protetta per campionamento; - altezza presa di campionamento rispetto alla passerella: 1,40 ml. - prese di prelievo conformi a UNI EN 1092-1:2007; - posizione di prelievo conforme a normativa UNI EN 10169:2001

Camini E62 ed E63 IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3 **(aut. decreto n. 1453 del 21 giugno 2012 - agg. AIA 15)**	
Numero camini identici: 2	
Impianti associati	M62 – M63 n. 2 Forni di ricottura a campana
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	1,17 mq
Portata massima di progetto	5.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	21,78 ml
Temperatura di emissione	550 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,84 ml
Accessibilità	- scala a rampe di gradini protetta, per accesso a passerella in copertura; - passerella protetta per campionamento; - altezza presa di campionamento rispetto alla passerella: 1,40 ml. - prese di prelievo conformi a UNI EN 1092-1:2007; - posizione di prelievo conforme a normativa UNI EN 10169:2001

Camino E64 IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3 **(aut. decreto n. 1453 del 21 giugno 2012 - agg. AIA 15)**	
Numero camini identici: 1	
Impianti associati	M64 - Sabbiatrice
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,785 mq
Portata massima di progetto	40.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	17,40 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a calze
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	11,90 ml
Accessibilità	- scaletta marinara protetta per accesso a ballatoio; - ballatoio protetto per campionamento; - altezza presa di campionamento rispetto al ballatoio: 1,40 ml. - prese di prelievo conformi a UNI EN 1092-1:2007; - posizione di prelievo conforme a normativa UNI EN 10169:2001

Camino E65	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Sabbiatrice
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,78 mq
Portata massima di progetto	70.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	23,85 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Cartucce
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,85 ml
Accessibilità	- scala metallica a rampe e gradini protetta (parapetto normale con fascia di arresto al piede), per l'accesso alla passerella in copertura (quota m. 15,50); - passerella metallica di transito protetta (quota m. 15,50, larghezza n. 1,20, portata maggiore di 200 Kg/mq); - scala metallica alla marinara protetta (altezza m. 2,00), per accesso al ballatoio di camp.; - ballatoio metallico protetto di campionamento (m. 2,40 x 2,20, quota m. 17,50, portata maggiore di 200 Kg/mq); - prese di campionamento (Ø mm. 125) conformi a UNI EN 15259:2008;

Camino E66	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Taglio per grossi spessori automatico
Tipo di emissione prodotta	Polveri, NOx
Sezione camino	1,77 mq
Portata massima di progetto	100.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	Ambiente fino a 200 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	7,50 ml
Accessibilità	

Camino E67	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Taglio per grossi spessori manuale
Tipo di emissione prodotta	Polveri, NOx
Sezione camino	0,38 mq
Portata massima di progetto	40.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	9,30 ml
Temperatura di emissione	Ambiente fino a 200 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	5,80 ml
Accessibilità	

Camino E68	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Impianto mobile di taglio con fiamma
Tipo di emissione prodotta	Polveri, ossidi di azoto, CO
Sezione camino	0,636 mq
Portata massima di progetto	42.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	7,76 ml
Temperatura di emissione	50 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	16 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	5,74 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,50 dalla pedana di campionamento. Pedana di campionamento rettangolare (m 2,50 x m 3,75) ad altezza 4,24 dal piano di calpestio. Pedana campionamento raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. La pedana di campionamento è dotata di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E69 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M97 – forno bonifica batch (n. 2 muffole) M98 – forno bonifica batch (n. 1 muffola di 4 totali)
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E70 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M98 – forno bonifica batch (n. 3 muffole di 4 totali)
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E71 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M99 – nuovo forno a campana 1 di ricottura (n. 1 campana di riscaldo)
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E72 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M100 – nuovo forno a campana 2 di ricottura (n. 1 campana di riscaldo)
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E73 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M101 – forno a campana KN
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E74 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M101 – forno a campana KN
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E75 IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4 **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M104 – sabbiatrice
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,33 mq
Portata massima di progetto	20.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 288 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E76 IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4 **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M105 – molatrice automatica
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,33 mq
Portata massima di progetto	20.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 288 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino S1, S2, S3, S4, S5, S6, S7, S8, S9, S10, S11, S12, S13, S14, S15 e S16	
Numero camini identici:	
Impianto associato	S1 - Silos Fumi 3 S2 - Silos Danarc S3 - Silos LF2 S4 - Silos Danarc (ex AOD) S5 - Silos Danarc S6 - Silos EAF S7 - Silos LF1 S8 - Silos EAF S9 - Silos stoccaggio ferro / leghe esterno S10 - Silos EAF esterno S11 - Silos fossa S12 - Silos Fumi 1 e 2 S13 - Silos magazzino polveri S14 - Forno elettrico S15 - Silos carboni attivi E15 S16 - Silos carboni attivi E14 prim. ed E14 sec.
Tipo di emissione prodotta	Polveri

4.2 Emissioni diffuse e/o fuggitive

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 l un 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 pulverulento 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 ferroleghe presso postazioni degasaggio VD1 e VD2	Prima della fase di colatura nella lingottiera di ghisa, è necessario effettuare il degasaggio alla postazione VD (Vaacum Degassing). Nella seconda postazione di degasaggio 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.

4.3 Emissioni poco significative

Si indicano di seguito le emissioni classificate poco significative censite nell'installazione:

Punti di emissione	Provenienza	Note
CT1 (2 caldaie metano potenza cad. 239kWt)	Centrale termica mensa spogliatoi	**Rif.** lettera dd) della Parte I, dell'Allegato IV (impianti attività in deroga), alla Parte Quinta, del decreto legislativo 152/2006: "Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3MW.
CT2 (2 caldaie metano potenza cad. 200kWt)	Centrale termica palazzina uffici	
CT	Strixus	
LAB1	Aspirazione banco laboratorio	**Rif.** lettera jj) della Parte I, dell'Allegato IV (impianti attività in deroga), alla Parte Quinta, del decreto legislativo 152/2006: "Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi. [...]"
LAB2	Camino espulsione forno safety box interno	
LAB3	Aspirazione banco area macro laboratorio	
LAB4	Muffola	
LAB5	Sfiato vasca di accumulo	

5. GESTIONE IDRICA DELL'INSTALLAZIONE

5.1 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 dell'azienda si utilizza la rete dell'acquedotto ZIU mediante linea di alimentazione dedicata. Il pozzo è dotato di apposito misuratore di portata.

Per il prelievo di acqua di pozzo, il decreto autorizzativo LLPP/B/2037 rep. 814 del 30/11/2005, in seguito alle modifiche apportate dall'articolo 204 della legge regionale 21 dicembre 2012 n. 26 all'articolo 25 della legge regionale 16/2002 è stato prorogato sino al 31.12.2015. Il Gestore segnala che è stata presentata istanza di rinnovo.

L'acqua prelevata dal pozzo/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, 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.

5.2 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. Per tutti gli impianti ABS S.p.A. 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".

<table>
<tr><th></th><th>Impianto</th><th>Area asservita</th><th>Periodo di realizzazione</th></tr>
<tr><td>1</td><td>WTP 1</td><td rowspan="3">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):
· indiretti vecchia acciaieria (eaf, lf1, vd1);
· diretti vacuum degaser (vasche v7 e v8)
· indiretti circuito terziaro mcc "luna"
· colata continua mcc1
- indiretti circuito primario, (vasca v3)
- diretti circuito secondario (vasca v5)
- indiretti circuito terziario</td><td rowspan="3">Antecedente
2000

Modifiche
2016</td></tr>
<tr><td>2</td><td>WTP 2</td></tr>
<tr><td>3</td><td>Rotoforgia 1800 – Gabbia 1000
(ex WTP Blooming Reversibile)</td></tr>
<tr><td>4</td><td>WTP Blooming Reversibile 2</td><td>Blooming/Reversibile , circuito diretti</td><td>2013</td></tr>
<tr><td>5</td><td>WTP LUNA</td><td>Reparto Luna e parte linea MCC2
Sezione dedicata al forno ad induzione</td><td>2000
2016</td></tr>
<tr><td>6</td><td>WTP MCC 3</td><td>Colata Continua 3 e linee ad essa accessorie</td><td>2008</td></tr>
<tr><td>7</td><td>WTP NUOVA FORGIA</td><td>Reparto Nuova forgia e trattamenti termici</td><td>2008</td></tr>
<tr><td>8</td><td>WTP LUNA 2</td><td>(Aut. Decreto n. 1453 del 21 giugno 2013 – agg. AIA 15)</td><td>Impianto da realizzare – progetto n. 3</td></tr>
</table>

L'impianto di condizionamento delle acque (WTP) è così costituito:

Sigla	Impianto	Area asservita
W1	WTP1	1. circuito colaminatoio Luna **(Linea A)**; 2. circuito indiretti nuova acciaieria (WTP2 – vasca WTK01, Danarc, LF2, VD2 **(Linea C)** 3. circuiti **(Linea D)**: - indiretti vecchia acciaieria (EAF, LF1 e VD1); - diretti vacuum degaser (vasche V7 e V8); - indiretti circuito terziario MCC Luna; - MCC1; - indiretti circuito primario (vasca V3); - diretti circuito secondario (vasca V5); - indiretti circuito terziario.
W2	WTP2	
W7	WTP Blooming Reversibile 2	Blooming/Reversibile, circuito diretti, Centro servizi trattamenti termici CS4 circuito indiretto **(linea G1)**
W4	WTP Luna	Reparto Luna e parte linea MCC2 **(Linea A)** Sezione dedicata al forno ad induzione
W5	WTP MCC3	MCC3 e linee ad esse accessorie **(Linea H)**
W6	WTP Nuova Forgia	Reparto nuova forgia e trattamenti termici **(Linea G)**
W9	WTP Rotoforgia RF 1800	Rotoforgia RF 1800, Blooming 1000 e Reversibile 800 **(Linea G2)** - sistema CW (raffreddamenti indiretti aperti); - sistema KW (Raffreddamenti diretti aperti); - Sistema EW (Emergenza)
	WTP Luna 2	Spurgo del circuito area finitura "Luna" **(Linea L)** **WTP DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3**

6. SCARICHI IDRICI IN FOGNATURA CONSORTILE

6.1 Vasche di prima pioggia scarichi X350, X500, X900, Y100, Y400, Y600, SSTX

Le vasche sono state progettate in funzione della velocità di sedimentazione. Considerando una particella delle dimensioni minime di 0,1 mm si avrà una velocità di flusso pari a 5,29 m/h ad una temperatura di 5 gradi centigradi.

Vista l'altezza della vasca stessa e, considerate le evidenze sperimentali di alcune precedenti prove effettuate in stabilimento, si è optato per la realizzazione secondo quanto sopra specificato. Ad ulteriore garanzia si è ritenuto di dimensionare la superficie della base in modo tale da rispettare il rapporto di 1/2 fra larghezza e lunghezza.

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 stessa. E' 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 sono di tipo compatto a vite non saliente per installazione a parete e totalmente all'interno delle coperture delle vasche e dei pozzetti.

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.

Gli stessi sono di seguito elencati:

Provenienza - caratteristiche	Punto di immissione
by-pass di emergenza della vasca E	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 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 acque di prima pioggia delle coperture area "CENTRO SERVIZI E LATO EST" per immissione diretta in rete "bianca"	X900B **IMPIANTO DA REALIZZARE PROGETTO N. 4**
by-pass di emergenza acque di prima pioggia dei piazzali area "CENTRO SERVIZI E LATO EST" 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 "CENTRO SERVIZI E LATO EST"	
by-pass di emergenza dal sistema di dispersione per l'immissione diretta in rete "bianca" acque di seconda pioggia delle coperture area "CENTRO SERVIZI E LATO EST"	
by-pass di emergenza dal sistema di dispersione per l'immissione in rete "nera" delle acque di prima pioggia dei piazzali accumulate in vasca (area "CENTRO SERVIZI E LATO EST")	X900N **IMPIANTO DA REALIZZARE PROGETTO N. 4**
by-pass di emergenza del disoleatore per l'immissione in rete "nera" delle acque di prima pioggia delle coperture accumulate in vasca (area "CENTRO SERVIZI E LATO EST")	

6.2 Scarico X700

Le acque che afferiscono a tale scarico sono quelle, provenienti dalle coperture e dai piazzali dell'area "nuova forgia", area ex "trattamento scorie", nuovo magazzino generale deposito ricambi e deposito fusti olii e viabilità accessoria ed una porzione delle acque del Centro Servizi CS3-CS4 (acque dilavamento piazzali).

Le acque di dilavamento sono captate in reti separate e convogliate in una vasca di prima pioggia distinte in due comparti separati al fine di poter gestire i due flussi, coperture e piazzali, indipendentemente. La frazione meteorica di prima pioggia, derivante dai piazzali, viene ulteriormente trattata all'interno di un disoleatore statico a pacco lamellare. La frazione meteorica di seconda pioggia, derivante dai piazzali, sarà ulteriormente trattata all'interno di un disoleatore a coalescenza a pacco lamellare.

6.2.1 Dissabbiatore/Disoleatore statico per la prima pioggia

La separazione avviene per gravità, nel primo comparto, (dissabbiatura) si sedimentano le sostanze più pesanti, le acque passano poi attraverso un filtro a coalescenza a pacco lamellare a lastre inclinate con inclinazione di 60° con interasse di mm. 8 e superficie di 10 mq/mc, che favorisce l'aggregazione di particelle di idrocarburi in sospensione, in un secondo comparto (disoleazione) nel quale gli oli risalgono in superficie e vengono assorbiti dal cuscino in materiale oleoassorbente e idrorepellente che facilita l'estrazione periodica.

6.2.2 Disoleatore per la seconda pioggia

Disoleatore con soletta di copertura per carico stradale fino 400 kN Impianto di disoleazione in continuo realizzato con monoblocchi prefabbricati per un carico idraulico di max. 650 l/s.

6.3 Scarico acque assimilate alle domestiche in X300, X700, X500, X900, Y100, Y400, SSTX

Acque assimilate alle domestiche provenienti dai servizi (mensa spogliatoi o bagni) all'interno dello stabilimento.

6.4 Divisione Global Blue

La situazione degli scarichi dell'area della divisione Global Blue è la seguente:

7N	GBN	S1 acque meteoriche di dilavamento	area deposito e lavorazione materiale Ecogravel di circa mq 27.400 Divisione GLOBAL BLUE / accumulo in bacino di laminazione V1 (volume 1575 mc)/servizi igienici area betonaggio
		S2 acque meteoriche di prima pioggia	area impermeabilizzata di circa mq 17.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / separazione della frazione di "prima pioggia" in vasca V2
		S4 acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura
7B	GBB	S3 acque meteoriche di seconda pioggia	area impermeabilizzata di circa mq 17.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 300 L/sec)
		S5 acque meteoriche	by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1 della Divisione GLOBAL BLUE

6.5 Area deposito rottame e materia prima presso Qualisteel

La situazione degli scarichi dell'area presso la Qualisteel è la seguente:

6N	QSN	acque meteoriche di dilavamento	area deposito rottame e taglio grossi spessori presso Qualisteel di circa mq 18.000 / accumulo in bacino di laminazione (volume 2250 mc) e trattamento in disoleatore a pacchi lamellare
6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	by-pass di emergenza della vasca di laminazione o del disoleatore area deposito rottame c/o Qualisteel

6.6 Magazzino deposito generale ricambi e deposito fusti oli e bombole

Le acque di scarico generate dal capannone magazzino e dalla tettoia deposito per fusti di oli e bombole, derivano dal dilavamento delle coperture e del piazzale e dai servizi igienici del nuovo magazzino generale.

Le acque meteoriche di prima pioggia delle coperture e prima / seconda pioggia provenienti dalla viabilità sono smaltite tramite convogliamento alla vasca di prima pioggia in X700. Le acque provenienti dai servizi igienici sono convogliate alla fognatura consortile, tramite lo scarico X900N. Le acque meteoriche di seconda pioggia provenienti dalle coperture sono smaltite tramite convogliamento in pozzi perdenti.

6.7 Parco rottame – area taglio grossi spessori (scarico 6N/B QSN)

In corrispondenza dell'area Parco Rottame presso Qualisteel è posizionato un impianto di taglio di forti spessori di acciaio di seguito denominato Ossitaglio e di una piccola area accessoria in cui si realizza, con l'ausilio di un operatore, il taglio manuale a cannello.

Quest'area era stata affidata in gestione alla Qualisteel S.r.l. e pertanto non rientrava fra le attività autorizzate nel decreto originario.

Sull'area insistono due attività distinte:

1. Attività di recupero di rifiuti - rottami ferrosi e stoccaggio rottame;
2. Area taglio di forti spessori di acciaio di seguito denominato (ossitaglio).

Allo stesso è associata una piccola platea per l'esecuzione, da parte di un operatore, di taglio ad ossigeno con cannello.

Le acque meteoriche di dilavamento saranno avviate alla vasca di laminazione.

Sono presenti due circuiti di raffreddamento:
- uno a ciclo chiuso, utilizzato per il raffreddamento degli organi della macchina di taglio;
- uno statico utilizzato per raffreddare la graniglia che cade dal pezzo in lavorazione.

Le acque provenienti dagli stessi saranno avviate alla vasca solo in caso di emergenza.

6.8 Nuovo scarico area logistica ed officina mezzi (scarico 10N/B STX)

6.8.1 Acque da dilavamento area soggetta a precauzione di prima pioggia

Le acque meteoriche di raccolta dai piazzali e dalla viabilità costituite da un'area di circa 10.000 mq vengono raccolte in caditoie, dotate di appositi sifoni per l'intercettazione di materiali grossolani. Le acque raccolte vengono convogliate nell'impianto per il trattamento delle acque di prima pioggia.
Dopo il trattamento le acque vengono scaricate nella condotta fognaria consortile delle acque nere. Prima dello scarico è stato installato un misuratore volumetrico.
Le acque di seconda pioggia deviate dalla vasca di prima pioggia vengono trattate con appositi separatori di idrocarburi.

6.8.2 Acque assimilate alle domestiche

Gli scarichi delle acque nere assimilate alle domestiche dei servizi igienici del box della pesa, degli spogliatoi e dei servizi igienici del capannone, sono prima trattati con l'ausilio di fosse Imhoff e poi convogliati nella linea delle acque nere per essere scaricate nella condotta fognaria consortile delle acque nere.

6.9 Rete fognaria consortile acque "nere"

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
1N	X500N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali ed acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" di circa mq 36.800 / accumulo in vasca 1b (mc 184)
2N	X350N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" di circa mq 36.800 / accumulo in vasca 1a (mc 184)
3N	X300N	acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici, spogliatoi, mensa, vasca adiacente mensa e climatizzazione locali / pretrattamento in fossa Imhoff per i servizi igienici e bacino degrassatore per le cucine
4N	Y100N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" di circa mq 70.300 / accumulo in vasca 2a (mc 351) servizi igienici del reparto
5N	Y400N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche, provenienti dall'edificio VSA3	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" di circa mq 41.300 / accumulo in vasca 1c (mc 206.5) servizi igienici / pretrattamento in fossa Imhoff
6N	QSN	acque meteoriche di dilavamento	area deposito rottame e taglio grossi spessori presso Qualisteel di circa mq 18.000 / accumulo in bacino di laminazione (volume 2250 mc) e trattamento in disoleatore a pacchi lamellari Emergenza circuito di raffreddamento

7N	GBN	S1 acque meteoriche di dilavamento	area deposito e lavorazione materiale Ecogravel di circa mq 27.400. Divisione GLOBAL BLUE scarichi servizi igienici betonaggio/ accumulo in bacino di laminazione V1 (volume 1575 mc) e correzione pH **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
		S2 acque meteoriche di prima pioggia	area impermeabilizzata di circa mq 17.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / separazione della frazione di "prima pioggia" in vasca V2 e correzione pH **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
		S4 acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura. **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
8N	X700N	acque meteoriche di prima pioggia	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (c.a. 41.000 mq) e porzione piazzali Centro servizi (c.a. 4400 mq) / accumulo in vasca (un comparto per le coperture per scarico diretto ed un comparto per il piazzale con successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura; comprese quelle provenienti dai servizi adiacenti all'area di finitura LUNA (decreto 1453/13) e CENTRO SERVIZI **(progetto n. 4)** scarico vasca laminazione ex area recupero scorie
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	
9N	X900N	acque meteoriche di prima pioggia porzione piazzali CS3 e CS4	La parte dei servizi igienici del nuovo magazzino generale è esistente. Vasca Centro Servizi di circa 525 mc. **<u>SCARICO DA REALIZZARE PER LA PARTE CS3 E CS4</u>** **agg. AIA n. 34 (progetto n. 4)**
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche dal nuovo magazzino generale	
10N	SSTX Area logistica e officina mezzi	acque meteoriche di prima pioggia	bacino di compluvio "Area Logistica" (di circa mq 10.000) / accumulo in vasca e successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici sottoposte a pretrattamento in fosse Imhoff e poi scaricate in fognatura **** Autorizzazione ZIU prot. 1691 del 20 dicembre 2012 esistete intestata ad Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., non ricompresa inizialmente nella perimetrazione di efficacia AIA**
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	

6.10 Rete fognaria consortile acque "bianche"

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
1B	X500B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" di circa mq 36.800 / immissione diretta
2B	X300B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" di circa mq 36.800 / immissione diretta
3B	Y100B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" di circa mq 70.300 / immissione diretta
4B	Y400B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" di circa mq 41.300 / immissione diretta
5B	Y600B	acque meteoriche di prima e di seconda pioggia destinate a reintegro	bacino di compluvio "laminatoio LUNA" di circa mq 66.000 – disoleatore per la prima pioggia ed immissione diretta per la seconda pioggia
6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	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	area impermeabilizzata di circa mq 19.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 300 L/sec)
		S5 acque meteoriche	by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1 della Divisione GLOBAL BLUE
8B	X700B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (c.a. 41.000 mq) e porzione piazzali Centro servizi (c.a. 4400 mq) / acque delle coperture immesse direttamente, acque dei piazzali immesse, unitamente a circa 4400 mq di piazzali del CS3 e CS4, previo trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 650 L/sec) by-pass di emergenza delle vasche di prima pioggia e del disoleatore della seconda pioggia Scarico area ex recupero scorie (circa 6.000 mq)
9B	X900B	acque meteoriche di seconda pioggia, previo trattamento in disoleatore in progetto **(PROGETTO N. 4)**	Piazzali Centro servizi (ca 1.770 mq), aree di pertinenza ampliamento LUNA (piazzali circa 6.000 mq). Fanno parte del compluvio 51.000 mq circa di aree non restanti non urbanizzate / non pavimentate oggetto di futuri interventi. **DA REALIZZARE** **È presente inoltre il troppopieno provenienti dai pozzi perdenti destinanti all'infiltrazione nel suolo delle acque meteoriche (non contaminate) delle coperture del Centro servizi**
10B	SSTX Area logistica e officina mezzi	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "Area Logistica" (circa mq 10.000)

7. SCARICO IDRICO IN CORPO SUPERFICIALE "ROGGIA DI PALMA"

Lo scarico in Roggia di Palma 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 di spurgo: 13 mc/h;
- **linea B**, circuito blooming reversibile (non scarica più dopo modifiche a blooming reversibile – agg. AIA n. 18)
- **linea C**, circuito indiretti nuova acciaieria WTP2 (vasca WTK01)–Danarc, LF2, VD2 – portata di spurgo: 30 mc/h;
- **linea D** – portata 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 – portata di spurgo: 30 mc/h;
- **linea G1**, spurgo del circuito nuovo WTP reversibile 2 e Centro Servizi – portata di spurgo: 36 mc/h;
- **linea G2**, spurgo Rotoforgia RF 1800 – portata di spurgo: 30 mc/h;
- **linea H**, spurgo del circuito di ricircolo del reparto MCC3 – portata di spurgo: 20 mc/h;
- **linea L**, spurgo del circuito area finitura "Luna" (WTP-LUNA2)–portata di spurgo: 30 mc/h **(PROGETTO N. 3)**;

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.

8. RIFIUTI

La Società si approvvigiona di tre tipologie di rottame:

1. 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;

2. rottami EoW, secondo le disposizioni del Regolamento (CE) 333/2011;

3. sottoprodotti definiti dall'articolo 184-bis del d.lgs. 152/2006.

<table>
<tr><th colspan="4">Approvvigionamento rottami metallici ed operazioni di recupero eseguite</th></tr>
<tr><th>CER</th><th>Descrizione</th><th>Potenzialità teorica massima di approvvigionamento</th><th>Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006</th></tr>
<tr><td>120101</td><td>Limatura e trucioli di materiali ferrosi</td><td rowspan="4">La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di approvvigionamento di

4.000 tonn. al giorno
(1.460.000 tonn. all'anno)

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)

A queste quantità vanno ad aggiungersi anche i recuperi interni costituiti da spuntature, lingotti, colonne e radici di placche, parti semilavorati, scarti e colaticci.</td><td rowspan="4">R4
Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici

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).

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(*)

(*) 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 R 1 a R 11.</td></tr>
<tr><td>170405</td><td>Ferro e acciaio</td></tr>
<tr><td>191001</td><td>Rifiuti di ferro e acciaio</td></tr>
<tr><td>191202</td><td>Metalli ferrosi</td></tr>
</table>

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 a favore del Comune sede dell'impianto.

I dati contenuti nella tabella seguente sono stati desunti da quanto dichiarato dalla Società, relativamente al quadriennio 2009 ÷ 2012 e sono da considerare indicativi e soggetti a possibili variazioni qualitative e quantitative stante la complessità del ciclo produttivo.

Elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'installazione				
CER	**Descrizione**	**Impianto o fase di provenienza**	**Movimentazione**	**Destinazione ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati**
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi contenenti sostanze pericolose	Polveri derivanti dagli impianti di abbattimento fumi prodotti dai forni EAF, DANARC LF1, LF2	In silos	R04 R13
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi contenenti sostanze pericolose	Polveri pesanti da sistemi di decantazione sacche polveri EAF DANARC.	Sfuso in capannone	D09 D13 D15
100210	Scaglie di laminazione	Il rifiuto è costituito dalla parte superficiale dei lingotti o della colata continua che a causa del riscaldamento e della laminazione si stacca e viene raccolta	Sfuso in area cementata e coperta	R04 R05
100212	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento diversi da quelli di cui alla voce 10 02	Trattamento acque di raffreddamento	In container	D01
100215	Altri fanghi e residui di filtrazione	Trattamento acque di raffreddamento	Rimossi dall'impianto e subito smaltiti	D15
100299	Rifiuti non specificati altrimenti	Spezzoni di elettrodi in grafite da sostituzione in forni elettrici	Sfusi in area pavimentata e coperta	R05
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	Sostituzione in macchinari	All'interno del macchinario che le utilizza, aspirate al momento del ritiro	D15
120117	Materiale abrasivo di scarto	Sostituzione dei dischi da taglio delle troncatrici a caldo, a freddo, e dai dischi abrasivi della Molatrice Brazzoli e delle molatrici manuali	Su pallet in area pavimentata	D15
120301*	Soluzione acquose di lavaggio	Provengono da flussaggio delle tubazioni degli impianti.	Aspirate direttamente dagli impianti al momenti del ritiro	D15
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificanti	Manutenzione impianti	Sono aspirati con apposite autobotti direttamente dagli impianti o nel caso siano contenute in fusti o cisternette, asportate con idoneo automezzo	R13

130802*	Altre emulsioni	Manutenzione programmata impianti	In cisterne dotate di copertura e bacino di contenimento.	D15
150101	Imballaggi in carta e cartone	Disimballo di materiali in ingresso	In container compattatori	R13
150102	Imballaggi in plastica	Disimballo di materiali in ingresso	In container compattatori	R13
150103	Imballaggi in legno	Si originano dal disimballo delle materie prime in ingresso su pallet	In container	R13
150104	Imballaggi in ferro	Consistono in fusti vuoti puliti	In area pavimentata	R13
150106	Imballaggi in materiali misti	Disimballo di materiali in ingresso	In container	R13
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	Fusti e cisternette, barattoli e bombolette contenenti prodotti pericolosi esauriti.	Fisti e cisternette in container, barattoli e bombolette in big bag in area cementata e coperta	R13 D15
150202*	Materiale filtrante	Impianti di abbattimento polveri, stracci e indumenti contaminati da sostanze pericolose	In big bags, all'interno di cassoni scarrabili, in area pavimentata e coperta	D15
160213*	Apparecchiat. f. uso, conten. compon. pericol. div. da 16 02 09 e16 02 12 - Condensatori	Manutenzioni	Su bancali in area pavimentata e coperta	R13
160213*	Apparecchiat. f. uso, conten. compon. pericol. div. da 16 02 09 e16 02 12 - Monitor	Attività di manutenzione e riparazione apparecchiature sia in stabilimento che negli uffici	In gabbia metallica in area coperta	R13
160213*	Apparecchiat. f. uso, conten. compon. pericol. div. da 16 02 09 e16 02 12 - Neon	Sostituzione lampade stabilimento e uffici	Cassonetti all'interno dei reparti	R13
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle alle voci 160109 e 160209	Attività di manutenzione e riparazione apparecchiature sia in stabilimento che negli uffici	In gabbia metallica in area coperta	R13
160216	Toner e cartucce esauste	Attività ufficio	In appositi ecobox in palazzina uffici	R13
160304	Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303*	Materiale derivante dallo spazzamento del piazzali con motoscope ad acqua	Vasca di stoccaggio cementata e coperta e cassoni drenanti coperti	D01
160601*	Batterie al piombo	Manutenzione carroponte e automezzi e gruppi di continuità	Appositi cassonetti in area pavimentata e coperta	R13
160602*	Batterie al nichel-cadmio	Manutenzione carroponte e automezzi e gruppi di continuità	Appositi cassonetti in area pavimentata e coperta	R13
160708*	Rifiuti contenenti olio	Pulizia del pavimento del deposito oli, residuo dei contenitori di olio esausto	Conferiti manualmente in fusti	D15

161001	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose – Lavaggio serbatoi e circuiti	Manutenzioni straordinarie vasche	Aspirati e conferiti in appositi contenitori	D15
161002	Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 161001*	Da decantazione fanghi motoscope	Aspirati direttamente dalla vasca	D15
161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161103	Materiale refrattario derivante dalla demolizione dei tini, delle siviere e dei forni	Box di stoccaggio differenziati, cementati e coperti. In fossa caricati al momento	R05 D01
170101	Cemento	Attività di demolizione	Trasportato su camion	R13
170204	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	Manutenzione traversine ferroviarie di scarto	Trasporto su camion	R13 D15
170302	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301	Materiale da costruzione / demolizione dovuto alla realizzazione di opere civili	Trasporto su camion	R13 D15
170401	Rame, bronzo, ottone	Attività di manutenzione / riparazione	In area pavimentata e coperta.	R13
170402	Alluminio	Attività di manutenzione / riparazione	In cassone scarrabile	R13
170405	Ferro e acciaio	Pulizia dei vagoni contenenti i rottami	Sfuso in area pavimentata e coperta	R13
170407	Metalli misti	Attività di manutenzione / riparazione	In area pavimentata e coperta.	R13
170411	Cavi di rame	Attività di manutenzione riparazione di apparecchiature sia in stabilimento che negli uffici	In cassone scarrabile, in area pavimentata e coperta.	R13
170504	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	Terra da scavo derivanti da realizzazione di opere civili	Trasporto su camion	R13 D15
170603*	Lana di roccia/fibra ceramica	Rifacimento di parte del forni di riscaldo	Chiuso in big-bags, stoccati in container, in area pavimentata e coperta	D15
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diverse da 170901, 170902 e 170903	Materiale da costruzione /demolizione dovuto alla realizzazione di opere civili	Trasporto su camion	R13 D15
180103*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare	Attività dell'infermeria	Imballaggi ai sensi del DPR 254/2003, in infermeria.	R1
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce	Fanghi prodotti dagli impianti di trattamento acque e dalla pulizia delle vasche di prima piogge	In cassone scarrabile	D01
200138	Legno	Ramaglie da pulizia aree verdi	Trasporto su camion	R13
200304	Fanghi delle fosse settiche	Pulzia delle vasche Imhoff	Prelevati e smaltiti	D08

9. IMPATTO ACUSTICO

I dati fonometrici e geometrici sono stati acquisiti nel corso di una campagna di rilievi condotta in data 09 ÷ 12 settembre 2013 che ha avuto come oggetto la caratterizzazione acustica degli impianti dell'acciaieria e la definizione del clima acustico su alcune postazioni situate sul territorio circostante lo stabilimento, in entrambi i periodi di riferimento.

Durante la campagna fonometrica gli impianti, a dichiarazione dei professionisti incaricati, risultavano essere nelle loro condizioni di funzionamento nominali.

I comuni di Pozzuolo del Friuli e Pavia di Udine hanno adottato il proprio Piano comunale di classificazione acustica rispettivamente con le deliberazioni di Consiglio comunale n. 41 del 27 novembre 2014 e n. 45 del 13 ottobre 2014.
I due piani alla data odierna non sono ancora stati approvati in quanto è in corso l'iter procedimentale successivo alla presentazione delle osservazioni da parte del pubblico.

La stima dell'impatto sonoro, derivante dallo scenario di calcolo è stata condotta in corrispondenza dei seguenti punti di misura (corrispondenti a quanto misurato durante il sopralluogo e collocati a 4 m ca. di altezza dal terreno):
- P1, P2, P3 collocati lungo via Casali Caiselli (Frazione Lumignacco), oltre il confine lato sud dell'acciaieria;
- P4 collocato al termine di via Leopardi (Frazione Lumignacco), in prossimità dell'angolo sud-ovest della proprietà A.B.S.;
- P5 situato sul lato ovest, lungo via Lumignacco;
- P6, P7 dislocati oltre il confine dello stabilimento, lato nord (via Buttrio).

Confronto fra i rilievi effettuati a settembre 2013 e gli obiettivi acustici individuati per l'**immissione assoluta** in periodo **diurno**:

Punto di misura	L_{eq} mascherato [dB(A)]	L_{90} mascherato [dB(A)]	Obiettivo	Motivazione superamento
P1	52,7	50,4	70 rispettato	
P2	50,0	48,7	70 rispettato	
P3	53,0	51,0	70 rispettato	
P4	59,8	55,2	65 rispettato	
P5	**65,6**	53,1	**60 superato**	Passaggi auto
P6	**67,3**	53,6	**65 superato**	Passaggi auto
P7	63,8	57,4	70 rispettato	

Sono state formulate le seguenti osservazioni in merito:
- per le postazioni a sud dello stabilimento, P1, P2 e P3, oltre che per P4 e P7, si ha soddisfacimento degli obiettivi acustici con riferimento alla possibile classificazione acustica in base al D.P.C.M. 14/11/1997;
- presso P5 e P6 si verifica il superamento degli obiettivi di immissione acustica in periodo diurno a causa ai passaggi auto lungo via Lumignacco e via Buttrio, che non sono mascherabili in quanto molto frequenti nel tempo. Si osserva che in entrambi i punti il rumore "continuo" L90 rispetta i limiti con riferimento alla possibile classificazione acustica in base al D.P.C.M. 14/11/1997.

Confronto fra i rilievi effettuati a settembre 2013 e gli obiettivi acustici individuati per l'**immissione assoluta** in periodo **notturno**:

Punto di misura	L_{eq} mascherato [dB(A)]	L_{90} mascherato [dB(A)]	Obiettivo	Motivazione superamento
P1	54,0	52,2	60 rispettato	
P2	53,2	52,0	60 rispettato	
P3	56,5	55,0	60 rispettato	
P4	**56,2**	54,9	**55 superato**	acciaieria
P5	**52,6**	51,3	**50 superato**	acciaieria
P6	51,0	49,4	55 rispettato	
P7	49,1	48,2	70 rispettato	

Sono state formulate le seguenti osservazioni in merito:

- per le postazioni a Sud dello stabilimento, P1, P2 e P3 si osserva il rispetto del limite di immissione assoluta in periodo notturno;
- presso il punto P4 si osserva un lieve superamento del limite di immissione in periodo notturno. Sebbene la bozza di zonizzazione favorisca l'acciaieria rispetto alla classificazione attuale, il rumore misurato L_{eq} supera il limite dell'ipotesi di zonizzazione, mentre il rumore "continuo" L_{90} lo raggiunge, nonostante la variabilità del rumore osservato durante il periodo di misura fosse contenuta. Si può quindi concludere che la capacità acustica dell'acciaieria è raggiunta (e leggermente superata) in questo punto. Inoltre si osserva che nei pressi di P4 sono presenti recettori in classe III, con un decremento del requisito di immissione notturna a 50 dB(A);
- presso il punto P5 si è osservata una forte variabilità del rumore misurato dovuta presumibilmente al traffico, abbastanza elevato anche di notte, lungo via Lumignacco. Ciononostante anche il rumore mascherato dai passaggi di mezzi supera i limiti di immissione assoluta in periodo notturno;
- presso i punti P6 e P7 si osserva il rispetto dei limiti di immissione assoluta in periodo notturno.

Punto di misura	Classificazione del territorio comunale (valori da provvedimento <u>adottato</u>)	Classificazione del territorio comunale (da osservazioni ARPA sul Piano)	Comune
P1	**Classe IV** – D.L_{eq} 60 dB(A) – N.L_{eq} 50 dB(A) aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di	**Classe V** – D.L_{eq} 65 dB(A) – N.L_{eq} 55 dB(A) aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.	Pavia di Udine
P2	**Classe IV** – D.L_{eq} 60 dB(A) – N.L_{eq} 50 dB(A) aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di	**Classe V** – D.L_{eq} 65 dB(A) – N.L_{eq} 55 dB(A) aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.	Pavia di Udine
P3	**Classe IV** – D.L_{eq} 60 dB(A) – N.L_{eq} 50 dB(A) aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di	**Classe V** – D.L_{eq} 65 dB(A) – N.L_{eq} 55 dB(A) aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.	Pavia di Udine
P4	**Classe IV** – D.L_{eq} 60 dB(A) – N.L_{eq} 50 dB(A) aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di	Invariato	Pavia di Udine
P5	**Classe III** – D.L_{eq} 55 dB(A) – N.L_{eq} 45 dB(A) aree di tipo misto: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da traffico veicolare locale o di attraversamento, con media densità di popolazione, con presenza di attività commerciali, uffici, con limitata presenza di attività artigianali e con assenza di attività industriali; aree rurali interessate da attività che impiegano macchine operatrici	Invariato	Pozzuolo del Friuli
P6	**Classe V** – D.L_{eq} 65 dB(A) – N.L_{eq} 55 dB(A) aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.	Invariato	Pozzuolo del Friuli
P7	**Classe VI** – D.L_{eq} 65 dB(A) – N.L_{eq} 65 dB(A) aree esclusivamente industriali: rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi	Invariato	Pozzuolo del Friuli

10. ENERGIA

10.1 Consumo di energia

Le fonti energetiche utilizzate nell'impianto 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 2012 e sono pari a 180.011 TEP (tonnellata equivalente di petrolio).

10.2 Produzione di energia

La Società ha realizzato di un impianto il cui scopo è quello di recuperare energia termica convertendo il calore in energia elettrica (1 MWe).

Il sistema individuato 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 (Evaporator) 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.

10.3 Accorgimenti adottati per la riduzione del fabbisogno energetico

Per diminuire il consumo energetico, un recente progetto ha visto la riduzione dello spessore del refrattario delle siviere, ovvero dei contenitori dove viene posizionato il metallo fuso prima di essere colato.

Tale intervento ha aumentato la produzione da 90 a 100 tonnellate di acciaio per colata, facendo salire l'efficienza, con un risparmio misurato in certificati bianchi pari a 46.000 TEE e un risparmio di 40.000 quote di CO_2.

11. 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.

12. RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

L'impianto rientra tra gli stabilimenti a rischio incidente rilevante nella Classe B di cui al decreto legislativo del 17 agosto 1999, n. 334 (Attuazione della direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose).

L'ultimo aggiornamento della notifica, redatto ai sensi dell'articolo 6 del d.lgs. 334/99 e del d.lgs. 238/2005, è stato inviato agli Enti competenti il 30 maggio 2013.

All'interno dello Stabilimento sono presenti sostanze per classe di pericolosità rientranti nell'Allegato I parte 1 e parte 2 del d.lgs. 238/05.

Si riporta di seguito una tabella esplicativa:

Tipologia sostanza presente in stabilimento	Quantità massima presente in stabilimento	Limite fissato da articolo 6 d.lgs. 334/99 agg. d.lgs. 238/05	Gestore attività
Sostanze pericolose per l'ambiente (Tossico per gli organismi acquatici R51/53) – Rifiuto polveri da abbattimento fumi CER100207	< 500 t.	200 t.	Acciaierie Bertoli Safau S.p.A.

Trovano applicazione tutte le indicazioni previste dal d.lgs. 334/1999, nonché le osservazioni del Comando VV.F., ai sensi del D.P.R. 151/2011. In particolare il Gestore sopra menzionato è tenuto ad adempiere alle prescrizioni stabilite nel piano di emergenza esterna di cui all'articolo 20 del citato d.lgs. 334/1999.

L'articolo 5 del Piano Territoriale Infraregionale ZIU, relativamente alle attività industriali a rischio di incidente rilevante, vieta gli ampliamenti da cui possa conseguire un aggravio di rischio.

13. 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 14001:2004 (certificato IGQ A2N04 – scadenza 31 agosto 2016) per le seguenti attività:

a) Fabbricazione di lingotti, blumi e barre in acciai speciali e inossidabili mediante recupero elettrofusione di rottami, colata, forgiatura laminazione, trattamenti a caldo.
b) Produzione di aggregati mediante frantumazione e vagliatura delle scorie.

ALLEGATO 4

LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI

PARTE PRIMA – INQUADRAMENTO IMPIANTISTICO ESISTENTE

Il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciato alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., per l'installazione sita nei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), Pavia di Udine ed Udine, a condizione che il Gestore rispetti quanto prescritto in seguito.

Prescrizioni generali

1. La capacità produttiva massima di acciaio spillato è di **2.135.000 t./anno**, come evidenziato nella scheda C1 inviata con nota del 20 gennaio 2014, fatti salvi i limiti di ampliamento della capacità produttiva fissati dall'articolo 5 delle norme di attuazione del P.T.I. della ZIU;
2. Il Gestore, in fase di sostituzione dei bruciatori, deve privilegiare l'utilizzo di bruciatori di ultima generazione, al fine di attivare un continuo processo di riduzione delle emissioni di NO_X;
3. Il Gestore annualmente relaziona sullo stato di attuazione dei progetti autorizzati.

1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

1.1 Valori limite punti emissivi convogliati

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla tavola (1254-PD-DR-V-004) "*planimetria generale con indicazione dei punti di emissione in atmosfera*" – Rev. 9 del 17 marzo 2016.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E2a - b	**FORNO A CAMPANA MOBILE** Funzionamento alternato	Portata nominale massima: 13.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 10,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E3a - b	**FORNO A CAMPANA** Funzionamento alternato	Portata nominale massima: 12.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 23,35 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E7	**FORNO WALKING BEAM**	Portata nominale massima: 80.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E17	**FORNO RISCALDO LUNA**	Portata nominale massima: 60.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 51,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E19	**FORNO ONA CHAMBER**	Portata nominale massima: 110.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E24a **E24b**	**TRATTAMENTI TERMICI** Funzionamento anche contemporaneo	Portata nominale massima: 7.500 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 18,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E25	**FORNO DI RINVENIMENTO**	Portata nominale massima: 6.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 28,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E26a **E26b**	**FORNO RISCALDO FORGIATURA** Funzionamento anche contemporaneo	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E27	**FORNO A CAMPANA**	Portata nominale massima: 7.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 7,60 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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%.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E33	**FORNO A CARRO DI RISCALDO**	Portata nominale massima: 16.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E34	**FORNO A CARRO DI RISCALDO**	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E35a **E35b**	**FOSSA DI EQUALIZZAZIONE** Funzionamento anche contemporaneo	Portata nominale massima: 6.500 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E36a - b	**FORNO DI RICOTTURA A CAMPANA** Funzionamento alternato	Portata nominale massima: 22.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E37a	**FORNO A TUNNEL TEMPRA**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E37b	**FORNO A TUNNEL RINVENIMENTO**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E47	**FORNO DI RISCALDO WALKING BEAM**	Portata nominale massima: 80.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 28,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E58	**FORNO RICOTTURA BORDIONI**	Portata nominale massima: 2.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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%.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E8a E8b **E8c** **E8e E8f**	**FORNO A POZZO** Funzionamento sia contemporaneo che alternato	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h cadauno Altezza dal suolo: 14,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E31	**FORNO A POZZO**	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 7,60 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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%.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E4	**MOLATRICE BRAZZOLI**	Portata nominale massima: 26.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E5	**SABBIATRICE BANFI**	Portata nominale massima: 20.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E6	**TRONCATRICI CALDO/FREDDO**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 23,35 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E21	**LAMINATOIO LUNA – taglio disco abrasivo**	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E22	**SABBIATRICE LUNA**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E38a **E38b**	**CAMERA DI RAFFREDDAMENTO MCC3**	Portata nominale massima: 50.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 40,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E65	**ASPIRAZIONE SABBIATRICE**	Portata nominale massima: 70.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 23,85 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
	Inquinanti monitorati	**Valore limite**
Polveri totali		10 mg/Nm^3

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E9	**IMPIANTO DI OSSITAGLIO COLATA CONTINUA**	Portata nominale massima: 75.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 14,30 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E32	**CANNELLI TAGLIO BLOOMING**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E39	**IMPIANTI DI OSSITAGLIO MCC3**	Portata nominale massima: 147.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E66	**TAGLIO GROSSI SPESSORI (ex Qualisteel)**	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E67	**TAGLIO MANUALE (ex Qualisteel)**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E68	**TAGLIO MOBILE**	Portata nominale massima: 42.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E11	**ASPIRAZIONE FERROLEGHE – EAF – LF**	Portata nominale massima: 165.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 28,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E30	**ASPIRAZIONE FERROLEGHE**	Portata nominale massima: 35.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,90 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E14 **PRIMARIO** **(FUMI 1)**	**EAF PRIMARIO**	Portata nominale massima: 300.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 29,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E14a **E14b** **SECONDARIO** **(FUMI 2)**	**FORNO EAF – LF – MHS – VD2**	Portata nominale massima: 500.000 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 30,28 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E15 **(FUMI 3)**	**FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO DANARC**	Portata nominale massima: 802.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 29,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	Valore limite
Polveri totali (**fino a marzo 2016**)	10 mg/Nm^3
Polveri totali (**a partire da aprile 2016**)	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 (*) (**fino a marzo 2016**) rif. tabella A2, classe II	0.5 *ng I-TEQ/Nm^3*
PCDD / PCDF (*) (**a partire da aprile 2016**) 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:

- 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	- 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

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E56	**FORNI DI RISCALDO ESSICCAZIONE**	Portata nominale massima: 7.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 31,13 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E41 E42 E43 E44 E45 E46	**SILOS CEMENTI / LEGANTI**	Portata nominale massima: 1.020 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
S1	**SILOS FUMI 3**	
S2	**SILOS DANARC**	
S3	**SILOS LF2**	
S4	**SILOS DANARC (ex AOD)**	
S5	**SILOS DANARC**	
S6	**SILOS EAF**	
S7	**SILOS LF1**	
S8	**SILOS EAF**	
S9	**SILOS STOCCAGGIO FERRO / LEGHE ESTERNO**	
S10	**SILOS EAF ESTERNO**	
S11	**SILOS FOSSA**	
S12	**SILOS FUMI 1 E 2**	
S13	**SILOS MAGAZZINO POLVERI**	
S14	**FORNO ELETTRICO**	
S15	**SILOS CARBONI ATTIVI E15**	
S16	**SILOS CARBONI ATTIVI E14 prim. ed E14 sec.**	

Inquinanti monitorati	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 qualora presenti.	

1.2 Emissioni diffuse

1.2.1 Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella parte prima, Allegato V alla parte quinta del d.lgs. 152/06;

1.2.2 Entro il 31.12.2015 il Gestore, in accordo con ARPA FVG, dovrà provvedere ad attivare il monitoraggio delle ricadute delle emissioni diffuse dell'installazione a mezzo di campionatori di materiale particolato e successiva analisi dei metalli pesanti;

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 31.12.2016 il Gestore è tenuto a realizzare gli interventi di cui al progetto specificato al punto 1.2.3.

1.3 Gestione degli impianti di aspirazione ed abbattimento delle emissioni in atmosfera

1.3.1 L'esercizio degli impianti di aspirazione e abbattimento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, il rispetto dei limiti alle emissioni stabiliti con l'autorizzazione.

1.3.2 Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e di abbattimento, dovrà avvenire secondo le indicazioni del Piano di monitoraggio e controllo e dovranno essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati.

1.3.3 Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e di abbattimento necessario per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva), deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di aspirazione e di abbattimento ad essi collegati;

1.4 Guasto

1.4.1 Se si verifica un guasto ad uno o più impianti tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto o degli impianti nel più breve tempo possibile e comunque entro le successive 24 ore. In caso contrario il gestore deve ridurre o cessare l'attività o adottare altre misure che garantiscano il rispetto dei valori limite.

1.5 Prescrizioni per i punti di emissione convogliati

1.5.1 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;

1.5.2 La Società predispone un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente 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;

1.5.3 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;

1.5.4 Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
- il posizionamento delle prese di campionamento;
- l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro;

1.5.5 I punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione indicata nel presente decreto conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale;

1.5.6 Entro marzo 2016, nei punti di emissione E14 primario (fumi 1) ed E15 (fumi 3) dovrà essere installato apposito sistema SME, almeno per il parametro polveri, secondo il manuale di gestione concordato con ARPA FVG.

2. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

L'assetto degli impianti di scarico è quello individuato nelle tavole:

- n. **V005A** *"Planimetria generale a nord di via Buttrio con indicazione degli scarichi idrici"* d.d. **20.01.2014**
- n. **V005B** *"Planimetria generale a sud di via Buttrio con indicazione degli scarichi idrici"* **rev. 7** d.d. **17.03.2016**
- n. **V006** *"Planimetria generale degli impianti associati agli scarichi idrici"* **rev. 5** d.d. **17.03.2016**
- n. **A003** *"Planimetria impianti"* d.d. **25.07.2012** (ex Strixus).

2.1 Rete fognaria consortile acque nere

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
1N	X500N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali ed acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" di circa mq 36.800 / accumulo in vasca 1b (mc 184)
2N	X350N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" di circa mq 36.800 / accumulo in vasca 1a (mc 184)
3N	X300N	acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici, spogliatoi, mensa, vasca adiacente mensa e climatizzazione locali / pretrattamento in fossa Imhoff per i servizi igienici e bacino degrassatore per le cucine
4N	Y100N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" di circa mq 70.300 / accumulo in vasca 2a (mc 351) servizi igienici del reparto
5N	Y400N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche, provenienti dall'edificio VSA3	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" di circa mq 41.300 / accumulo in vasca 1c (mc 206.5) servizi igienici / pretrattamento in fossa Imhoff
6N	QSN	acque meteoriche di dilavamento	area deposito rottame e taglio grossi spessori presso Qualisteel di circa mq 18.000 / accumulo in bacino di laminazione (volume 2250 mc) e trattamento in disoleatore a pacchi lamellari Emergenza circuito di raffreddamento

7N	GBN	S1 acque meteoriche di dilavamento	area deposito e lavorazione materiale Ecogravel di circa mq 27.400. Divisione GLOBAL BLUE scarichi servizi igienici betonaggio/ accumulo in bacino di laminazione V1 (volume 1575 mc) e correzione pH **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
		S2 acque meteoriche di prima pioggia	area impermeabilizzata di circa mq 17.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / separazione della frazione di "prima pioggia" in vasca V2 e correzione pH **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
		S4 acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura. **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
8N	X700N	acque meteoriche di prima pioggia	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (c.a. 41.000 mq) e porzione piazzali Centro servizi (c.a. 4400 mq) / accumulo in vasca (un comparto per le coperture per scarico diretto ed un comparto per il piazzale con successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura; comprese quelle provenienti dai servizi adiacenti all'area di finitura LUNA (decreto 1453/13); scarico vasca laminazione ex area recupero scorie
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	
9N	X900N	acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche dal nuovo magazzino generale	La parte dei servizi igienici del nuovo magazzino generale è esistente.
10N	SSTX Area logistica e officina mezzi	acque meteoriche di prima pioggia	bacino di compluvio "Area Logistica" (di circa mq 10.000) / accumulo in vasca e successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici sottoposte a pretrattamento in fosse Imhoff e poi scaricate in fognatura
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	

2.2 Rete fognaria consortile acque bianche

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
1B	X500B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" di circa mq 36.800 / immissione diretta
2B	X300B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" di circa mq 36.800 / immissione diretta
3B	Y100B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" di circa mq 70.300 / immissione diretta
4B	Y400B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" di circa mq 41.300 / immissione diretta
5B	Y600B	acque meteoriche di prima e di seconda pioggia destinate a reintegro	bacino di compluvio "laminatoio LUNA" di circa mq 66.000 – disoleatore per la prima pioggia ed immissione diretta per la seconda pioggia
6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	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	area impermeabilizzata di circa mq 19.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 300 L/sec)
		S5 acque meteoriche	by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1 della Divisione GLOBAL BLUE
8B	X700B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (c.a. 41.000 mq) e porzione piazzali Centro servizi (c.a. 4400 mq) / acque delle coperture immesse direttamente, acque dei piazzali immesse, unitamente a circa 4400 mq di piazzali del CS3 e CS4, previo trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 650 L/sec) by-pass di emergenza delle vasche di prima pioggia e del disoleatore della seconda pioggia Scarico area ex recupero scorie (circa 6.000 mq)
10B	SSTX Area logistica e officina mezzi	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "Area Logistica" (circa mq 10.000)

2.3 Limiti di emissione acque di "prima pioggia" ed acque bacini di laminazione

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, le acque di "prima pioggia" e di laminazione immesse nella rete fognaria "nera" dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Numero parametro	Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
1	pH		6,0 – 9,0
2	Temperatura	°C	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
3	colore		Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
4	odore		Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
5	materiali grossolani		Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
6	Solidi speciali 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	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
16	Ferro	mg/L	≤ 2
17	Manganese	mg/L	≤ 2
18	Mercurio	mg/L	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	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
26	Cloro attivo libero	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
27	Solfuri (come H2S)	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
28	Solfiti (come SO3)	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
29	Solfati (come SO4)	mg/L	≤ 1000
30	Cloruri (3)	mg/L	≤ 1200
31	Fluoruri	mg/L	≤ 6
32	Fosforo totale (come P)	mg/L	≤ 10
33	Azoto ammoniacale (come NH4)	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	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
37	Idrocarburi totali	mg/L	≤ 3
38	Fenoli	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
39	Aldeidi	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
40	Solventi organici aromatici	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo

41	Solventi organici azotati	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
42	Tensioattivi totali	mg/L	≤ 1,0
43	Pesticidi fosforati	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
44	Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
	tra cui:		
45	- aldrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
46	- dieldrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
47	- endrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
48	- isodrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
49	Solventi clorurati	mg/L	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, ovvero in relazione alla futura disciplina regionale di cui all'articolo 101, commi 1 e 2 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ovvero in base alla nuova conformazione degli impianti consortili a seguito dei lavori previsti dal Consorzio.

2.4 Limiti di emissione acque di "seconda pioggia"

2.4.1 Il Gestore dovrà evitare l'immissione in fognatura di materiali grossolani trascinati dalle acque meteoriche di seconda pioggia. Il parametro pH delle acque di "seconda pioggia" non potrà superare il valore di 9,0. Il Consorzio ZIU, e/o, per esso, il Gestore della fognatura, si riserva di imporre successivamente, anche in relazione alle future disposizioni regionali di attuazione dell'art. 113 del d.lgs 152/2006 e s.m.i., specifiche restrizioni qualitative per le acque di seconda pioggia immesse nella rete "meteorica" consortile.

2.5 Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

2.5.1 Punti assunti per la misurazione

2.5.1.1 i valori limite di emissione si intendono riferiti ai pozzetti d'ispezione e prelievo collocati all'esterno o all'interno delle recinzioni individuati nelle tavole di riferimento. Tali punti dovranno essere resi e mantenuti costantemente accessibili per il campionamento e contrassegnati con idonee targhette indicative.

2.5.2 Conduzione operativa / prescrizioni

2.5.2.1 Il Gestore è tenuto ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche, ivi compresa la vasca di accumulo delle acque meteoriche derivanti dalla superficie impermeabilizzata dell'impianto di recupero scorie, effettuando le operazioni indicate nella relativa tabella, per quanto applicabili alle apparecchiature installate, secondo la periodicità specificata nella tabella stessa.

n.	Oggetto controllo	Descrizione	Frequenza	Reg.
1	Paratoie, attuatori, spie, funzionamento pompe	Verifica condizioni di efficienza	mensile	In caso di anomalie o interventi straordinari
2	Attuatori paratoie	Lubrificazioni delle parti in movimento	mensile	
3	Misuratore di livello (fanghi)	Verifica livello deposito fanghi	mensile	
4	Paratoia vasche e pozzetti fiscali	Verifica del corretto funzionamento paratoie automatiche e sensore di pioggia	mensile	
5	Misuratore di portata	Verifica funzionamento del misuratore	mensile	
6	Cuscino oleoassorbente (solo QS)	Pulizia ed eventuale sostituzione cuscino oleoassorbente	semestrale	
7	Elettropompe sommergibili	Verifica stato usura giranti e relativa pulizia (verifica assorbimento) Verifica funzionalità ed eventuale manutenzione completa delle pompe	annuale	
8	Misuratore di livello (acqua)	Verifica della funzionalità e corretta taratura indicatori di livello idrico	annuale	
9	Vasca di prima pioggia Vasca di prima pioggia (c/o divisione Global Blue) Vasca di prima pioggia (c/o piazzale Qualisteel)	Pulizia e rimozione fanghi	annuale	
10	Misuratore di portata	Verifica taratura del misuratore	annuale	
11	Pozzetto di prelievo acque nere / bianche	Pulizia	settimanale	
12	Vasche imohoff e condensa grassi	Controllo e pulizia se necessaria	trimestrale	
13	Disoleatori	Pulizia pacchi lamellari disolea tori	semestrale	
14	Disoleatori	Pulizia completa disoletori a pacchi lamellari	annuale	

2.5.2.3 le acque raccolte nei bacini di accumulo delle acque di prima pioggia e di laminazione dovranno essere scaricate in rete fognaria "nera" secondo quanto specificato nel protocollo operativo definito tra la Società ed il gestore del SII ZIU (CAFC S.p.A.) dopo il completamento dei lavori di potenziamento del depuratore ZIU;

2.5.2.4 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;

2.5.2.5 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;

2.5.2.6 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;

2.5.2.7 provvedere periodicamente alla pulizia/spazzatura delle superfici impermeabilizzate con idonei mezzi;

2.5.2.8 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 ai sistema di gestione dedicati;

2.5.2.9 in assenza di precipitazioni meteoriche le paratoie installate sui pozzetti di allacciamento alla rete "bianca" dovranno essere mantenute in posizione "chiuso";

2.5.2.10 adottare idonee misure operative per la prevenzione dei rischi di sversamento accidentale nella fognatura consortile, in particolar modo durante l'esecuzione di lavori che comportano la realizzazione-integrazione di canalizzazioni di raccolta delle acque di processo e meteoriche.

2.5.2.11 in caso di sversamento accidentale di idrocarburi, lubrificanti o altre sostanze fluide intervenire tempestivamente con idonei mezzi al fine di evitarne l'immissione in rete fognaria.

2.5.2.12 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;

2.5.2.13 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;

2.5.2.14 Entro 60 giorni dal rilascio del riesame dell'autorizzazione integrata ambientale il Gestore deve trasmettere l'aggiornamento delle tavole grafiche di cui al capitolo GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE.

2.5.3 Risparmio idrico

2.5.3.1 Le acque meteoriche raccolte nei bacini vasche di prima pioggia devono essere recuperate ove possibile ed utilizzate per usi compatibili.

2.5.4 Gestione area divisione Global Blue (gestione impianto di betonaggio)

2.5.4.1 Il Gestore, nelle normali condizioni di esercizio dell'impianto di betonaggio, dovrà mantenere serrata l'apposita paratoia del "troppopieno" della vasca di decantazione.

2.5.4.2 Il Gestore, in caso di prolungato fermo impianto, al fine di garantire il corretto drenaggio delle acque meteoriche, potrà aprire il by-pass in direzione flusso verso il bacino di laminazione, solamente in modo manuale e previa comunicazione al Gestore della fognatura.

2.5.4.3 Il Gestore dovrà garantire il corretto deflusso delle acque meteoriche nelle distinte canalizzazioni di raccolta delle aree di deposito Ecogravel e dell'adiacente viabilità di servizio, evitando la commistione delle portate destinate rispettivamente al bacino di laminazione ed al sistema di separazione della frazione di "prima pioggia.

2.5.5 Laboratorio analisi

2.5.5.1 il sistema di scarico dei servizi igienici del nuovo laboratorio recapiterà allo scarico 8N-X700 e dovrà essere dimensionato in modo tale da consentire il collegamento, dei preesistenti servizi igienici dello stabilimento attualmente non serviti dalla fognatura interna nonché di eventuali nuovi servizi. Detti collegamenti dovranno essere realizzati secondo le indicazioni che, caso per caso, il gestore della fognatura ZIU vorrà evidenziare;

2.5.5.2 il Gestore deve produrre, ad avvenuta conclusione dei lavori, specifica documentazione tecnica "as built".

2.5.6 Ammodernamento gabbia e finiture del reversibile 700 (laminatoio blooming)

2.5.6.1 durante l'esecuzione dei circuiti idrici del nuovo impianto WTP, si deve evitare ogni possibile forma di commistione tra le canalizzazioni di raccolta delle acque meteoriche e le linee destinate al convogliamento delle acque di processo (dovranno essere in tal senso messi in atto dalla DL opportuni accorgimenti in fase di realizzazione);

2.5.6.2 non è ammessa la realizzazione di "troppopieno" di acque di processo nelle condotte di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento;

2.5.6.3 a fine lavori deve essere prodotta documentazione tecnica "as built" delle aree di intervento con i dettagli dei nuovi piping realizzati e l'evidenza di eventuali canalizzazioni rimosse e/o modificate (scala 1:200).

2.5.7 Ampliamento del piazzale lato sud-est dello stabilimento

2.5.7.1 il materiale di riporto per la formazione del piazzale deve avere caratteristiche adatte all'utilizzo, eventualmente attestate con certificazione.

2.5.8 Ampliamento del deposito prodotti finiti a valle della colata continua MCC3

2.5.8.1 il Gestore deve presentare, prima dell'inizio dei lavori di realizzazione dell'impianto di raccolta delle acque meteoriche al servizio dell'ampliamento del deposito prodotti finiti MCC3, un computo di dettaglio delle superfici scolanti, dei relativi volumi interessati e degli invasi di accumulo impiegati che risulti coerente con i limiti e le prescrizioni in materia di "acque di prima pioggia" riportate all'interno del decreto di AIA;

2.5.8.2 le nuove canalizzazioni interne di raccolta delle acque meteoriche devono essere differenziate ed opportunamente contraddistinte da un idoneo sistema di identificazione (esempio: mediante applicazione di un contrassegno sui pozzetti di ispezione, utilizzo di chiusini di forme/dimensioni diverse, impiego di condotte di diverso tipo o colore), al fine di evitare qualsiasi forma di commistione tra acque meteoriche e reflui di altra origine;

2.5.8.3 a fine lavori deve essere prodotta documentazione tecnica "as built" degli impianti idrici e di scarico delle acque realizzati (in scala idonea) e l'aggiornamento della tavola di riferimento dell'AIA n. V005B Rev 3 "Planimetria generale a Sud di via Buttrio, con indicazione degli scarichi idrici" (per la redazione degli elaborati si faccia riferimento al punto 3.5.2, allegato 3, del Regolamento di fognatura ZIU).

2.5.9 Gestione nuova linea di laminazione (Rotoforgia RF 1800 e Gabbia 1000)

2.5.9.1 le canalizzazioni interne di raccolta delle acque meteoriche dovranno essere differenziate ed opportunamente contraddistinte da un sistema di identificazione (es. applicazione di un contrassegno sui pozzetti di ispezione), al fine di evitare qualsiasi forma di commistione tra acque meteoriche ed acque di processo.

2.5.9.2 eventuali modifiche ai sistemi/apparecchi di sollevamento/rilancio delle acque reflue dei servizi igienici che saranno scaricate in fognatura "nera" (intesa come variazione della tipologia e del posizionamento riportati nella documentazione tecnica prodotta), dovranno essere preventivamente comunicate al gestore della fognatura e da questo approvate;

2.5.9.3 durante l'esecuzione dei circuiti idrici del nuovo impianto WTP e delle canalizzazioni recanti acque reflue meteoriche si dovrà evitare ogni possibile forma di commistione tra le condotte di acque afferenti alla fognatura consortile e le linee destinate al convogliamento delle acque di processo;

2.5.9.4 a fine lavori dovrà essere prodotta planimetria degli scarichi "as built" riportante il tracciato delle canalizzazioni con la collocazione dei manufatti (pozzetti, caditoie, etc…) nelle aree oggetto di intervento.

3. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICO IN ACQUE SUPERFICIALI

3.1 Rete acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma

3.1.1 Lo scarico dell'insediamento in argomento recapita nella Roggia di Palma (tavola n. **V005B** "*Planimetria generale a sud di via Buttrio con indicazione degli scarichi idrici*" **rev. 3** d.d. **09.12.2014**).

3.1.2 Lo scarico nella Roggia di Palma è classificato come scarico di acque reflue industriali ai sensi dell'articolo 74, comma 1, lettera h, del d.lgs. 3 aprile 2006 n. 152.

3.1.3 Lo scarico ed il sistema di scarico devono mantenere inalterate le caratteristiche tecniche presentate con la documentazione indicata in premessa, fatte salve le eventuali modifiche prescritte dal presente atto;

3.1.4 E' autorizzato lo scarico dei soli reflui provenienti da:

- **linea A**, circuito colaminatoio "LUNA", parte linea MCC2 e sezione dedicata al forno ad induzione;
- **linea B**, circuito blooming reversibile;
- **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;
- **linea G1**, spurgo del circuito nuovo WTP reversibile 2;
- **linea G2**, spurgo Rotoforgia RF 1800;
- **linea H**, spurgo del circuito di ricircolo del reparto MCC3;

3.1.5 La portata massima per ciascuna linea è stimata in:

- **linea A**: 13 mc/h;
- **linea B**: 0 mc/h;
- **linea C**: 30 mc/h;
- **linea D**: 10 mc/h;
- **linea G**: 30 mc/h;
- **linea G1**: 36 mc/h;
- **linea G**: 30 mc/h
- **linea H**: 20 mc/h;

3.1.6 La portata massima complessiva è stimata in: **114 mc/h**.

3.1.7 Lo scarico nel corpo idrico non potrà superare la portata di **50 l/sec**.

3.2 Limiti di emissione acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma

3.2.1 Le acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma dovranno rispettare i limiti di emissione della tabella 3 - scarico in corpo idrico superficiale, all'allegato 5 alla parte terza del d.lgs. 152/2006.

3.3 Prescrizioni per la rete delle acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma

3.3.1 mantenere per ogni scarico esistente che confluisce alla vasca di raccolta E il sistema di campionamento e monitoraggio in continuo almeno dei valori di portata e di conducibilità;

3.3.2 mantenere il sistema di telecontrollo atto ad individuare l'intervento del by-pass della vasca E e la sua durata;

3.3.3 mantenere l'attuazione delle specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata;

3.3.4 eseguire una verifica trimestrale delle tarature delle sonde di misura.

3.3.5 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.

3.3.6 Ogni 10 giorni è fatto obbligo di eseguire un controllo del punto di scarico nella Roggia di Palma, verificando che non vi siano fenomeni di accumulo di sostanze inquinanti e provvedendo nel caso, alla loro immediata rimozione.

3.3.7 è fatto obbligo di dotare l'impianto di un quaderno sul quale dovranno essere archiviati i certificati analitici di autocontrollo e che dovrà essere depositato presso l'impianto ed essere sempre a disposizione delle autorità di controllo;

3.3.8 è fatto divieto di recapitare allo scarico acque reflue diverse da quelle indicate;

3.3.9 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, nel rispetto delle condizioni che saranno fissate in apposito protocollo con il Gestore (resta inteso che l'operatività dell'immissione resta subordinata alla contestuale modifica, anche puntuale, dell'autorizzazione degli impianti del Consorzio).

3.3.10 In riferimento al nuovo impianto per la bonifica ad induzione e raddrizzatura per barre di acciaio, denominato "Linea Induzione Luna", dovranno essere prodotti, a fine lavori, gli elaborati grafici "as built" (in scala idonea) relativi alle aree di intervento con i dettagli dei nuovi pipping realizzati;

4. GESTIONE RIFIUTI

4.1 Approvvigionamento

La Società è autorizzata all'approvvigionamento di tre tipologie di rottame, nei modi e nei termini indicati di seguito:

1. 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;

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.

Approvvigionamento rottami metallici ed operazioni di recupero autorizzate			
CER	**Descrizione**	**Potenzialità teorica massima di approvvigionamento**	**Operazioni autorizzate di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006**
120101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	La Società è autorizzata per una nuova potenzialità teorica massima di approvvigionamento di **5.000 tonn. al giorno** (1.825.000 tonn. all'anno) A queste quantità vanno ad aggiungersi anche i recuperi interni costituiti da spuntature, lingotti, colonne e radici di placche, parti semilavorati, scarti e colaticci.	**R4** Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici **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). **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 R 1 a R 11.
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

4.2 Garanzia finanziaria

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 a favore del Comune sede dell'impianto.

Impianto tecnologico per il recupero dei rifiuti non pericolosi con potenzialità teorica massima autorizzata di 5.000 tonnellate al giorno.
La garanzia finanziaria prevista 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 Garanzia finanziaria da prestare: **Euro 3.932.179,49** (tremilioninovecentotrentaduecentosettantanove/49)

4.3 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti

4.3.1 devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita;

4.3.2 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;

4.3.3 sul Registro disciplinato dall'articolo 190 del d.lgs. 152/2006 deve essere effettuata la registrazione degli scarichi a trattamento interno (recupero e/o smaltimento) dei rifiuti in ingresso;

4.3.4 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;

4.3.5 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 all'Amministrazione Provinciale e, nel caso di provenienza dei rifiuti dal territorio extra provinciale, anche all'Ente competente in materia di controllo rifiuti;

4.3.6 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;

4.3.7 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;

4.3.8 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;

4.3.9 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;

4.3.10 i rifiuti pericolosi prodotti dal trattamento fumi (CER 100207*) devono essere stoccati in idonei contenitori chiusi che non consentano la dispersione delle polveri;

4.3.11 gli imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose (CER 150110*) devono essere stoccati al coperto in idonei contenitori.

5. RUMORE

5.1 Premessa

5.1.1 Le Amministrazioni comunali di Pavia di Udine, Pozzuolo del Friuli hanno adottato, ma non approvato, i rispettivi PCCA, mentre il Comune di Udine non ha ancora provveduto alla zonizzazione del proprio territorio, pertanto trovano attuazione le disposizioni del D.P.C.M. 1° marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno) e del D.P.C.M. 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore).

5.1.2 Si evidenzia che ai sensi dell'articolo 31, comma 4 della citata legge regionale 16/2007, la presente Società dato che ha già ottenuto il provvedimento favorevole di autorizzazione integrata ambientale nel luglio 2009, è esclusa dall'obbligo di presentare il Piano aziendale di risanamento acustico di cui all'articolo 31, comma 2 della legge regionale 16/2007.

5.2 Prescrizioni per la gestione dell'impatto acustico dell'impianto

5.2.1 Dalla prossima campagna di monitoraggio dell'impatto acustico dell'installazione il Gestore dovrà monitorare in accordo con ARPA FVG, oltre i punti definiti nel capitolo "descrizione dell'attività" del presente documento, i seguenti punti: incrocio via Galilei – via Capitelli e via Politi in frazione Lumignacco;

5.2.2 Entro 31.12.2015 il Gestore deve individuare le proprietà ove si verificano i superamenti dei limiti acustici previsti dalle norme e trasmettere un'ipotesi d'intervento mitigativo da proporre a favore di tali soggetti;

5.2.3 Le ipotesi di intervento di cui al punto 5.2.2 da realizzarsi entro il 31.12.2016, ritenute efficaci da un punto di vista ambientale da parte dell'Autorità competente, costituiscono obbligo di realizzazione delle stesse, subordinatamente all'ottenimento dei titoli abilitativi se necessari.

6. RADIAZIONI IONIZZANTI

6.1 Il Gestore deve attuare il controllo radiometrico sui carichi in uscita delle polveri di abbattimento fumi;

6.2 Il Gestore deve tenere evidenza delle registrazioni dei controlli effettuati di cui al punto precedente.

ALLEGATO 5

LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI

PARTE SECONDA – 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

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.

1. Valori limite punti emissivi convogliati

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E57	**FORNI A CAMPANA DI RICOTTURA VERGELLE E BORDIONI**	Portata nominale massima: 2.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**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%.		

PROGETTO n. 3

Progetto autorizzato con Decreto n. 1453 del 21 giugno 2012.
Modifiche relative all'ampliamento di un capannone da adibirsi ad area finitura prodotti Luna.

1. Valori limite punti emissivi convogliati

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E59a **E59b**	**FORNO DI RICOTTURA VERGELLE E BORDIONI**	Portata nominale massima: 2.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 17,40 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E60	**LINEA "TEMPER" DEL FORNO DI BONIFICA IN LINEA A GAS**	Portata nominale massima: 10.450 Nmc/h Altezza dal suolo: 21,78 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E61	**LINEA "QUENCH" DEL FORNO DI BONIFICA IN LINEA A GAS**	Portata nominale massima: 6.750 Nmc/h Altezza dal suolo: 21,78 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E62 **E63**	**FORNI DI RICOTTURA A CAMPANA**	Portata nominale massima: 5.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 21,78 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**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%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E64	**SABBIATRICE**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 17,40 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**Valore limite**
Polveri totali		10 mg/Nm^3

2. Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

2.1 Ampliamento del capannone del laminatoio Luna

2.1.1 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).

3. Gestione acque reflue con scarico in acque superficiali

3.1 E' autorizzato lo scarico dei reflui provenienti anche da:

- linea L, spurgo del circuito area finitura "Luna" (WTP-LUNA2);

3.2 La portata massima è stimata in:

- linea L: 30 mc/h.

PROGETTO n. 4

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.

1. Valori limite punti emissivi convogliati

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E69	**FORNO DI BONIFICA BATCH**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E70	**FORNO DI BONIFICA BATCH**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E71	**FORNO A CAMPANA n. 1 DI RICOTTURA**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E72	**FORNO A CAMPANA n. 2 DI RICOTTURA**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E73	**FORNO A CAMPANA KN**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E74	**FORNO A CAMPANA KN**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
	Inquinanti monitorati	**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%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E75	**SABBIATRICE**	Portata nominale massima: 20.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E76	**MOLATRICE AUTOMATICA**	Portata nominale massima: 20.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
	Inquinanti monitorati	**Valore limite**
Polveri totali		10 mg/Nm^3

2. Rete fognaria consortile acque "nere"

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
9N	X900N	acque meteoriche di prima pioggia porzione piazzali CS3 e CS4	Servizi igienici del nuovo magazzino generale e Centro Servizi Vasca Centro Servizi di circa 525 mc.
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche dal nuovo magazzino generale	

3. Rete fognaria consortile acque "bianche"

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
9B	X900B	acque meteoriche di seconda pioggia, previo trattamento in disoleatore in progetto	Piazzali Centro servizi (ca 1.770 mq), aree di pertinenza ampliamento LUNA (piazzali circa 6.000 mq). Fanno parte del compluvio 51.000 mq circa di aree non restanti non urbanizzate / non pavimentate oggetto di futuri interventi. È presente inoltre il troppopieno provenienti dai pozzi perdenti destinanti all'infiltrazione nel suolo delle acque meteoriche (non contaminate) delle coperture del Centro servizi (ca. 40.500 mq)

4. Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

4.1 le nuove canalizzazioni interne di raccolta delle acque meteoriche dovranno essere differenziate ed opportunamente contraddistinte da un idoneo sistema di identificazione (es mediante applicazione di un contrassegno sui pozzetti d'ispezione, utilizzo di chiusini di forme/dimensioni diverse, impiego di condotte di diverso tipo o colore), al fine di evitare qualsiasi forma di commistione tra acque meteoriche, reflue dei servizi igienici ed acque di processo;

4.2 eventuali modifiche ai sistemi/apparecchi di sollevamento/rilancio delle acque reflue dei servizi igienici che saranno scaricate in fognatura "nera" (intesa come variazione della tipologia e del posizionamento riportati nella documentazione tecnica prodotta) dovranno essere preventivamente comunicate al Gestore della fognatura e da questo approvate;

4.3 a 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 per l'aggiornamento della tavola "planimetria generale con indicazione smaltimento acque" potrà essere mantenuta la scala 1.1000 sinora adottata (per la redazione degli elaborati si faccia riferimento al punto 3.5.2, allegato 3, del Regolamento di Fognatura ZIU).

PROGETTO n. 5

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.

ALLEGATO 6

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 dall'ARPA FVG. I campionamenti, analisi, misure, verifiche e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista qualificato secondo quanto previsto dalle norme di settore e messi a disposizione dell'autorità di controllo.

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscelazioni
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 di monitoraggio e campionamento
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 Provinciale 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 in aria, 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, alla Provincia, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine ed Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, all'ARPA FVG (Dipartimento Provinciale competente per territorio) e al Gestore della fognatura. 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.

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'A.I.A. dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o specifici programmi di manutenzione adottati dalla Società.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e la documentazione dovrà essere tenuta a disposizione presso l'opificio, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'allegato VI della parte V del d.lgs.152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dell'impianto dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, qualora previsti:

a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
b) pozzetti di campionamento degli scarichi
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) pozzo approvvigionamento idrico

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore dell'impianto deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 12 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il Gestore dell'impianto trasmette alla Regione, Provincia, Comuni di Udine, di Pozzuolo del Friuli, di Pavia di Udine, AAS competente per territorio, ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio), Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale e Gestore del Servizio Idrico Integrato (CAFC SpA) una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

2. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella 1 vengono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1– *Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano*

SOGGETTI	SOGGETTI	NOMINATIVO DEL REFERENTE
Gestore dell'attività IPPC principale	Acciaierie Bertoli Safau S.p.A.	dr. ing. Martina RICETTO
Gestore dell'attività tecnicamente connessa (produzione e deposito ossigeno liquido)	Air Liquide Italia Produzione S.r.l.	dr. ing. Enrico DE PASQUALE
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda
Autorità competente	Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Regione Autonoma FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento provinciale di Udine

3. ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

4. PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2.1 - *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	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x				x					annuale	

Tab. 2.2 - *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	**E9** Ossitaglio colata continua 1	**E11** Aspirazione ferro leghe EAF - LF		**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali	x	x	x		x	x	x	x			annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x	x		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. 2.3 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E14 prim Fumi 1 EAF – LF AOD	**E14.1 sec Fumi 2** EAF – LF MHS – VD2	**E14.2 sec Fumi 2** Forno fusorio DANARC	**E15 Fumi 3** Forno fusorio LUNA						**continuo**	**discontinuo**	
monossido di carbonio	**x**	**x**	**x**	**x**							annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
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**								

(*) – SME (conforme a UNI EN 14181:2015)

Tab. 2.4 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E17 Forno riscaldo LUNA	**E19** Forno ONA CHAMBER	**E21** Laminatoio LUNA Tagli a disco abrasivo	**E22** Sabbiatrice impianto LUNA	**E24a** Trattamenti termici	**E24b** Trattamenti termici	**E25** Forno di rinvenimento	**E26a** Forno riscaldo forgiatura	**E26b** Forno riscaldo forgiatura	**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**		annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	**x**	**x**			**x**	**x**	**x**	**x**	**x**		annuale	

Tab. 2.5 - *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	**E33** Aspirazione forni a carro di riscaldo	**E34** Aspirazione forni a carro di riscaldo		**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali	x			x	x	x	x	x			annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x				x	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. 2.6 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E35a Fossa di equaliz-zazione	**E35b** Fossa di equaliz-zazione	**E36a-b** Forno a campana	**E37a** Forno a tunnel tempra	**E37b** Forno a tunnel rinvenimento	**E38a** Camera di raffred-damento MCC3	**E38b** Camera di raffred-damento MCC3	**E39** Ossitaglio MCC3	**E47** Forno di riscaldo WALKING BEAM	**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali	x	x	x	x	x	x	x	x	x		annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x	x	x	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. 2.7 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E41 Silos cementi leganti	**E42** Silos cementi leganti	**E43** Silos cementi leganti	**E44** Silos cementi leganti	**E45** Silos cementi leganti	**E46** Silos cementi leganti	**E56** Essicazione e preriscaldo rivestimento refrattario		**E58** Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni	**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali							**x**		**x**		annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
Silice cristallina							**x**				annuale	
NOx							**x**		**x**		annuale	
CO							**x**				annuale	
COT							**x**				annuale	

Tab. 2.8 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
								E65 Sabbiatrice		**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali								x			annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx												

Tab. 2.9 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E66 Taglio grossi spessori	**E67** Taglio manuale	**E68** Taglio mobile							**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali	**x**	**x**	**x**								annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	**x**	**x**	**x**								annuale	
Cadmio	**x**	**x**	**x**								annuale	
Arsenico	**x**	**x**	**x**								annuale	
Cromo VI	**x**	**x**	**x**								annuale	
Nichel	**x**	**x**	**x**								annuale	
Cromo III	**x**	**x**	**x**								annuale	
Manganese	**x**	**x**	**x**								annuale	
Piombo	**x**	**x**	**x**								annuale	
Vanadio	**x**	**x**	**x**								annuale	

PROGETTO n. 2 [Tab. 2.7 - *Inquinanti monitorati*]
Modifiche relative all'installazione di un impianto di forni a campana pentapile per ricottura rotoli vergella e bordioni.

Tab. 2.10 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	**Punti di emissione**									**Frequenza controllo**		**Metodi**
						E57 Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni				**continuo**	**discontinuo**	
						PROGETTO N. 2						
Polveri totali						**x**					annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx						**x**					annuale	

PROGETTO n. 3 [Tab. 2.8 - *Inquinanti monitorati*]
Modifiche relative all'ampliamento di un capannone da adibirsi ad area finitura prodotti Luna.

Tab. 2.11 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	**Punti di emissione**									**Frequenza controllo**		**Metodi**
	E59a Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni	**E59b** Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni	**E60** Linea TEMPER	**E61** Linea QUENCH	**E62** Forni di ricottura a campana	**E63** Forni di ricottura a campana	**E64** Sabbiatrice			**continuo**	**discontinuo**	
	PROGETTO N. 3											
Polveri totali	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**				annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**					annuale	

PROGETTO n. 4 [Tab. 2.9 - *Inquinanti monitorati*]
Modifiche relative alla realizzazione del centro servizi denominato CS3 – CS4 per il condizionamento ed il trattamento termico delle barre d'acciaio.

Tab. 2.12 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	**Punti di emissione**									**Frequenza controllo**		**Metodi**
	E69 Forno di bonifica batch	**E70** Forno di bonifica batch	**E71** Forno a campana 1 di ricottura	**E72** Forno a campana 2 di ricottura	**E73** Forno a campana KN	**E74** Forno a campana KN	**E75** Sabbiatrice	**E76** Molatrice automatica		**continuo**	**discontinuo**	
	PROGETTO N. 4											
Polveri totali	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**			annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**					annuale	

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab. 3 - *Sistemi di trattamento fumi*

Punto di emissione		Sistema abbattimento	Controlli e manutenzioni	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E4 **E5** **E6** **E9** **E11** **E14 prim** **E14a Sec** **E14b Sec** **E15** **E21** **E22** **E30** **E32** **E39** **E64** (prog. n. 3) **E67** **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) TRONCATRICE A DISCO SABBIATRICE IMPIANTO ASPIRAZIONE Fe-Leghe CANNELLI DI TAGLIO BLOOMING IMPIANTI DI OSSITAGLIO MCC3 TRONCATRICE A CALDO SABBIATRICE TAGLIO MANUALE TAGLIO MOBILE SABBIATRICE MOLATRICE AUTOMATICHE	Filtri a maniche	Verifica stato di conservazione del sistema Verifica di funzionalità e integrità dei quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi. Verifica assenza di rumorosità e vibrazioni	Giornaliera	Annotazione anomalie su registro
			Verifica assorbimento elettrico e tensioni Verifica visiva usura feltri	Mensile	
			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	
E65 **E66** **S2** **S8** **S10** **S11** **S12** **S13**	SABBIATRICE (blooming) TAGLIO GROSSI SPESSORI (QS)	Filtri a cartucce	Verifica stato di conservazione del sistema Verifica di funzionalità e integrità dei quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi. Verifica assenza di rumorosità e vibrazioni Verifica usura cartucce	Settimanale	

Nella tabella 4 vengono riportati i controlli da effettuare sulle 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 punto 1.2.2 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:

- PM_{10};
- Arsenico, Cadmio, Piombo e Nichel (*);
- Manganese, Cromo, Zinco, Rame, Vanadio, Antimonio (*).

(*) metalli determinati nella frazione PM_{10}.

Acqua

Le acque reflue vengono associate alla fognatura della Zona Industriale ed avviate a corpo idrico.

Nella tabella 5 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 5.1 – *Inquinanti monitorati*

Parametri	1N: X500N (prima pioggia) 2N: X350N (prima pioggia) 4N: Y100N (prima pioggia) 5N: Y400N (prima pioggia) 6N: QSN (acque di dilavamento) 7N: GBN-S1 (acque di dilavamento) 7N: GBN-S2 (prima pioggia) 8N: X700N (prima pioggia) 9N: X900N (prima pioggia) – (PROGETTO N. 4) 10N: STX1N (prima pioggia)	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		CONTINUO	DISCONTINUO	
pH	x		quadrimestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
Solidi sospesi totali	x		quadrimestrale	
BOD_5	x		quadrimestrale	
COD	x		quadrimestrale	
Alluminio	x		quadrimestrale	
Arsenico	x		quadrimestrale	
Bario	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Boro	x		quadrimestrale	
Cadmio	x		quadrimestrale	
Cromo totale	x		quadrimestrale	
Cromo VI	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Ferro	x		quadrimestrale	
Manganese	x		quadrimestrale	
Mercurio	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Nichel	x		quadrimestrale	
Piombo	x		quadrimestrale	
Rame	x		quadrimestrale	
Selenio	x		quadrimestrale	
Stagno	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
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	
Solventi organici aromatici	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Tensioattivi totali	x		quadrimestrale	
Saggio di tossicità acuta	x		quadrimestrale	

Tab. 5.2 – *Inquinanti monitorati*

Parametri	Scarico in ROGGIA DI PALMA	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		CONTINUO	DISCONTINUO	
pH	x		quadrimestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
Temperatura	x		quadrimestrale	
colore	x		quadrimestrale	
odore	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
materiali grossolani	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
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	
Cromo VI	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
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	
Cianuri totali (come CN)	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Cloro attivo libero	x		quadrimestrale	
Solfuri (come H2S)	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Solfiti (come SO3)	x		quadrimestrale	
Solfati (come SO4)	x		quadrimestrale	
Cloruri	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Fluoruri	x		quadrimestrale	
Fosforo totale (come P)	x		quadrimestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	x		quadrimestrale	
Azoto nitroso (come N)	x		quadrimestrale	
Azoto nitrico (come N)	x		quadrimestrale	
Grassi e olii animali/vegetali	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Idrocarburi totali	x		quadrimestrale	
Fenoli	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			

Aldeidi	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Solventi organici aromatici	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Solventi organici azotati	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Tensioattivi totali	**x**		quadrimestrale	
Pesticidi fosforati	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
tra cui:				
- aldrin	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
- dieldrin	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
- endrin	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
- isodrin	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Solventi clorurati	**x**		quadrimestrale	
Escherichia coli	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Saggio di tossicità acuta	**x**		quadrimestrale	

Tab. 6 – *Sistemi di depurazione*

n.	Oggetto controllo	Descrizione	Frequenza	Reg.
1	Paratoie, attuatori, spie, funzionamento pompe	Verifica condizioni di efficienza	mensile	In caso di anomalie o interventi straordinari
2	Attuatori paratoie	Lubrificazioni delle parti in movimento	mensile	
3	Misuratore di livello (fanghi)	Verifica livello deposito fanghi	mensile	
4	Paratoia vasche e pozzetti fiscali	Verifica del corretto funzionamento paratoie automatiche e sensore di pioggia	mensile	
5	Misuratore di portata	Verifica funzionamento del misuratore	mensile	
6	Cuscino oleoassorbente (solo QS)	Pulizia ed eventuale sostituzione cuscino oleoassorbente	semestrale	
7	Elettropompe sommergibili	Verifica stato usura giranti e relativa pulizia (verifica assorbimento) Verifica funzionalità ed eventuale manutenzione completa delle pompe	annuale	
8	Misuratore di livello (acqua)	Verifica della funzionalità e corretta taratura indicatori di livello idrico	annuale	
9	Vasca di prima pioggia Vasca di prima pioggia (c/o divisione Global Blue) Vasca di prima pioggia (c/o piazzale Qualisteel)	Pulizia e rimozione fanghi	annuale	
10	Misuratore di portata	Verifica taratura del misuratore	annuale	
11	Pozzetto di prelievo acque nere / bianche	Pulizia	settimanale	
12	Vasche imohoff e condensa grassi	Controllo e pulizia se necessaria	trimestrale	
13	Disoleatori	Pulizia pacchi lamellari disolea tori	semestrale	
14	Disoleatori	Pulizia completa disoletori a pacchi lamellari	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, fatta salva eventuale diversa indicazione ministeriale che sarà comunicata da ARPA.

Tab. 7 – *Piezometri*

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga		Profondità pozzi m.p.c.	Parametri	Frequenza di campionamento
		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 presso il perimetro del comprensorio produttivo ABS Spa, nelle postazioni di misura individuate nella TAV.01-All.to A al documento *Rilievo del clima acustico ambientale nell'area circostante lo stabilimento* ABS – redatto da Eurofins Consulting Srl -18.06.2013, e già validate nella prima applicazione di AIA.

P1	Via Casali Caselli (lato sud)
P2	Via Casali Caselli (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	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)
B1	Confine Qualisteeel
B2	Confine sud area Global Blue
B3	Confine est area ex bertaggio
B4	Confine nord area Global Blue

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite :

- con frequenza annuale,
- entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'articolo 23 della legge regionale n. 16 del 18 giugno 2007, presso i Comuni di Pavia di Udine e Pozzuolo del Friuli,
- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo ABS S.p.A. 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 ABS SpA. 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 competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'articolo 2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Radiazioni ionizzanti

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 impianti trattamento emissioni	automatico al portale, degli autocarri e al portale ferroviario	continua	

Rifiuti

Tab. 11 – *Controllo rifiuti in ingresso*

Rifiuti controllati Cod. CER	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione delle non conformità
120101 (limatura e trucioli di mat. ferrosi)	manuale / visivo radiometrico (vedi Tab. 10)	allo scarico e alla cernita	registrazione su supporto informatico
170405 (ferro e acciaio)			
191001 (rifiuti di ferro e acciaio)			
191202 (metalli ferrosi)			

Nella tabella 12 vengono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in uscita (elenco non esaustivo).

Tab. 12 – *Controllo rifiuti in uscita*

Rifiuti controllati Cod. CER	Destinazione ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
100207*	R04 R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Annuale	Conservazione analisi per 1 anno
100207*	D09 D13 D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Annuale	Conservazione analisi per 1 anno
100210	R04 R05	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
100212	D01	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Annuale	Conservazione analisi per 1 anno
100215	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Annuale	Conservazione analisi per 1 anno
100299	R05	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
120117	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
120301*	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
130205*	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario

130802*	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
150103	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
150104	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
150106	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
150110*	R13 D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	
150202*	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico		Registro di carico / scarico Formulario
160213*	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
160214	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
160216	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
160304	D01	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
160601*	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario

160708*	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
161001	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
161002	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
161104	R05	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	biennale	Conservazione analisi per 2 anni
170302	R13 D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	biennale	Conservazione analisi per 2 anni
170405	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
170504	R13 D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
170603*	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
170904	R13 D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
190814	D01	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno

5. GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nella tabella 13 vengono specificati i sistemi di controllo sui depositi temporanei dei rifiuti e delle sostanze.

Tab. 13 – *Aree di stoccaggio*

Struttura contenimento	Contenitore		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Deposito olii	Integrità e tenuta contenitori	settimanale	Registro
Contenitori rifiuti	Integrità e tenuta		
Aree di deposito temporaneo rifiuti	Stato generale / ristagni acque / eventi incidentali		Ispezioni visive /responsabili di reparto. Prelievi presso pozzetti di ispezione ed anali e controllo

Indicatori di prestazione

Indicatori di prestazione secondo metodologie di cui alle norme:
- UNI EN ISO 14001:2004 "Sistema di gestione ambientale"
- UNI CEI EN ISO 50001:2011 "Sistemi di gestione dell'energia – Requisiti e linee guida per l'uso".

6. ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al D.M. 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della L.R. 11/2009 e nella DGR n. 2924/2009, secondo le frequenze stabilite nella tabella 14, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del D.M. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'ARPA competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio delle misurazioni in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA. Ai fini del calcolo della tariffa, ARPA comunicherà alla Società entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione del controllo, le modalità, le metodiche ed i parametri che verranno controllati.

Tab. 14 – *Attività a carico dell'ente di controllo*

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (dodici anni)
Verifica delle prescrizioni (Allegato 4 al D.M. 24/04/2008)	aria	triennale	4
	acqua	triennale	4
	rifiuti	triennale	4
	clima acustico	In corrispondenza ad ogni campagna di misura effettuata dal gestore nei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano	Almeno 4, a seconda dei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio
Campionamento e analisi (Allegato 5 al D.M. 24/04/2008)	a camino su un punto di emissione	annuale	12
	scarico in roggia di Palma tab.3 – d.lgs.152/06	annuale	12
	Polveri di abbattimento fumi (controllo radiometrico)	semestrale	24

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. ing. Luciano Agapito
documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs 82/2005

ambd2

AGENZIA DELLE ENTRATE

Mod. F23

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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI: UDINE

2. DELEGA IRREVOCABILE A:

AGENZIA/UFFICIO — PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU SPA — NOME — DATA DI NASCITA (giorno mese anno)

SESSO M o F — COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: POZZUOLO DEL FRIULI — PROV.: UD — CODICE FISCALE: 00218360303

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE — NOME — DATA DI NASCITA (giorno mese anno)

SESSO M o F — COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE — PROV. — CODICE FISCALE

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE: T18 (codice) — sub. codice (*)

7. COD. TERRITORIALE (*)

8. CONTENZIOSO

9. CAUSALE: PA

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO (Anno, Numero)

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
456T	IMPOSTA DI BOLLO	16	

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO 16,00

EURO (lettere)

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

DATA	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
giorno 4 mese MAG. anno 2016	05723	64460

717 BANCA POPOLARE DI VICENZA S.P.A. 2

– 4 MAG. 2016

– 4 MAG. 2016

MOD F 23 – 2002 EURO

(*) RISERVATO ALL'UFFICIO

COPIA PER EVENTUALE PRESENTAZIONE ALL'UFFICIO

REGIONE AUTONOMA
FRIULI VENEZIA GIULIA

DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA

Servizio tutela da inquinamento
atmosferico, acustico
ed elettromagnetico

inquinamento@regione.fvg.it
tel + 39 040 3774058
fax + 39 040 3774513/4410
I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n° 1133/AMB del 09/06/2015 STINQ - UD/AIA/11R

Riesame, con modifiche, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.P.A., sita nei comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), Pavia di Udine (UD) e Udine, relativa alle attività di cui ai punti 2.2 e 2.3, lettera a), Allegato VIII, Parte Seconda, D.Lgs. 152/2006 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);

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;

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

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;

Vista la legge regionale 7 settembre 1987, n. 30 (Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti);

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 decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo."

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";

Vista la Deliberazione della Giunta regionale 17 dicembre 2009, n. 2870 (LR 16/2007, art. 18, comma 1, lett. c) - Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico. Adozione dei criteri per la redazione della documentazione di impatto e clima acustico. Approvazione definitiva);

Visto il decreto legislativo 17 agosto 1999, n. 334 (Attuazione della direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose);

Visto il decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230 (Attuazione delle direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 96/29/Euratom, 2006/117/Euratom in materia di radiazioni ionizzanti, 2009/71/Euratom in materia di sicurezza nucleare degli impianti nucleari e 2011/70/Euratom in materia di gestione sicura del combustibile esaurito e dei rifiuti radioattivi derivanti da attività civili), ed in particolare l'articolo 157 relativo alla sorveglianza radiometrica su materiali o prodotti semilavorati metallici;

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 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);

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 l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura 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 Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della 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;

Visto l'articolo 3 della legge regionale 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'atto prot. n. 1691 del 20 dicembre 2012, con il quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU) ha autorizzato, per quattro anni, la Società Acciaierie Bertoli

Safau S.p.A. ad effettuare lo scarico in rete fognaria consortile delle acque reflue provenienti dall'insediamento ubicato sul fondo sito nella Zona industriale Udinese, via Buttrio, nei Comuni di Pozzuolo del Friuli e di Udine (Area ex "Strixus S.p.A.", terreni non ricompresi nella perimetrazione di efficacia dell'autorizzazione integrata ambientale);

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente, n. 1125 del 24 luglio 2009, con il quale è stata concessa, ai sensi dell'art. 5 del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni di cui al d.lgs 59/2005, del funzionamento di un impianto di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora di cui al punto 2.2 dell'allegato I al d.lgs 59/2005 e di un impianto destinato alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora, di cui al punto 2.3, lettera a), dell'allegato I al d.lgs 59/2005, siti in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28 e 57, frazione Cargnacco, da parte 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;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 100 del 4 febbraio 2010, con il quale è prorogato di 6 mesi, fino al 4 agosto 2010, il termine per l'adempimento alle prescrizioni di cui ai punti 4 e 8 del Crono Programma in attinenza alla gestione delle acque di cui all'Allegato B al decreto n. 1125/2009;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 130 dell'8 febbraio 2010, con il quale è stato aggiornato il decreto 1125/2009, con riferimento alla modifica degli scarichi dell'impianto temporaneo recupero scorie, alla dismissione del punto di emissione, all'impianto ossitaglio e alla variazione del nominativo del referente del Gestore dell'impianto (Aggiornamento 1);

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 528 del 29 marzo 2010, con il quale è stato prorogato alla data del 31 dicembre 2010, il termine ultimo per la messa a regime dei punti di emissione n. E31 (7° forno a pozzo), e n. E38A, E38B (aspirazione camera di raffreddamento MCC3);

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1081 del 26 maggio 2011, con il quale sono stati stralciati dall'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto 1125/2009, l'impianto di betonaggio e la relativa area su cui insiste l'impianto stesso, come definita nella planimetria n. 0896 – 4 – DA004, Rev 03 del 22 marzo 2010;

Viste le note prot. n. STINQ – 1767 – UD/AIA/11 e 1769 – UD/AIA/11 del 16 gennaio 2012, con le quali il Servizio competente ha comunicato al Gestore che può dare attuazione, nel rispetto delle prescrizioni indicate nelle note stesse:
1) alle modifiche proposte, consistenti nello spostamento dell'impianto di trattamento acque denominato WTP NUOVA FORGIA (Aggiornamento 5);
2) alla modifica temporanea dell'area deposito aggregato industriale presso la Divisione Global Blue, fino alla data del 31 dicembre 2012 (Aggiornamento 6);

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 311 del 14 febbraio 2012 e n. 328 del 16 febbraio 2012, con i quali è stato aggiornato il decreto 1125/2009, con riferimento rispettivamente:
1) alle modifiche per la costruzione di un nuovo magazzino generale dei ricambi e deposito fusti oli e bombole, alla realizzazione di un fabbricato da adibirsi a laboratorio analisi e alla dismissione del punto di emissione E20 - Colaminatoio - Shuttle/Scarfer (Aggiornamento 3);

2) alla revoca dell'autorizzazione di cui al decreto 2852/2010, alle modifiche relative alla realizzazione della linea di laminazione nella sua nuova configurazione che vede riuniti, in un unico organismo edilizio, alla linea di laminazione denominata "Nuovo Blooming" ed al

capannone da adibirsi a deposito prodotto finito (Aggiornamento 4);

Viste le note prot. n. STINQ – 11769 – UD/AIA/11 del 26 marzo 2012 e 12200 – UD/AIA/11 del 28 marzo 2012, con le quali il Servizio competente ha comunicato al Gestore che può dare attuazione, nel rispetto delle prescrizioni indicate nelle note stesse, alle modifiche proposte consistenti rispettivamente;
1) nell'ampliamento del piazzale sul lato sud-est dello stabilimento (Aggiornamento 10);
2) nell'ampliamento dell'area di stoccaggio ECOGRAVEL presso la Divisione Global Blue (Aggiornamento 13);

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1299 del 25 maggio 2012, n. 1391 del 6 giugno 2012, n. 1634 del 9 luglio 2012, n. 247 del 13 febbraio 2013, con i quali è stato aggiornato il decreto 1125/2009 con riferimento rispettivamente a:
1) modifiche relative all'installazione di un impianto di essiccazione e preriscaldo per il rifacimento siviere, emissione E56 (11). Modifiche relative all'installazione di un impianto di forni a campana pentapile per ricottura rotoli vergella e bordioni, emissioni E57, E58 (Aggiornamenti 11 e 12);
2) modifiche relative all'ampliamento del capannone bertaggio e stoccaggio colaticci da destinare all'esercizio dell'attività di rifacimento refrattari siviere e paniere - emissioni E51, E52, E53 ed E54 (Aggiornamento 7);
3) ampliamento del capannone "Nuovo Blooming" da adibire a magazzino (Aggiornamento 8);
4) realizzazione sistema ferroleghe forno DANARC, installazione coperchio stazione blooming e nuovi sili (emissioni E11, E14.1, E14.2 ed E32), variazione del nominativo del referente del Gestore dell'impianto (Aggiornamento 14);

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 404 del 8 marzo 2013, con il quale è stato prorogato di 90 giorni, e pertanto fino al 20 maggio 2013, il termine per l'adempimento alle prescrizioni contenute nell'Allegato B, "GESTIONE ACQUE REFLUE", punto 15.1, al decreto 1125/2009 e successivi aggiornamenti;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1171 del 23 aprile 2013, con il quale è stato rettificato il decreto 1125/2009 e successivi modifiche ed aggiornamenti - Rettifica del valore riferito al tenore di ossigeno nell'effluente gassoso per le emissioni nn. E2, E3, E7, E8, E17, E19, E24a E24b, E25, E26a, E26b, E27, E31, E33, E34, E35, E36, E37a, E37b, E47, E48, E49, E56, E57 ed E58;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1453 del 21 giugno 2013, con il quale è stato aggiornato il decreto 1125/2009, con riferimento alle modifiche riguardanti l'ampliamento di un capannone da adibirsi ad area finitura prodotti Luna – emissioni E59A, E59B, E60, E61, E62, E63 ed E64 (Aggiornamento 15);

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1963 del 20 agosto 2013, con il quale è stata modificata la prescrizione contenuta nell'Allegato B, "GESTIONE ACQUE REFLUE", punto 15.1, al decreto 1125/2009 ed è stato preso atto della variazione del Gestore dell'impianto;

Visti i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2204 del 25 settembre 2013, n. 2303 del 14 ottobre 2013, n. 2544 del 19 novembre 2013 con i quali è stato aggiornato il decreto 1125/2009 con riferimento rispettivamente a:
1) modifiche riguardanti l'ammodernamento della gabbia e della finitura del reversibile 700 (laminatoio Blooming) – Emissioni E3a, E3b, E6 (spostamenti) ed E65 (nuovo) (Aggiornamento 18);
2) modifiche riguardanti il deposito dell'aggregato industriale nell'area sita presso la Divisione Global Blue (Aggiornamento 21);
3) modifiche riguardanti lo spostamento di due campionatori in automatico, in corrispondenza

dei punti di scarico Y100 e Y400 (Aggiornamento 16);

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2595 del 25 novembre 2013, con il quale il Gestore è stata autorizzato, in via provvisoria, fino al 20 febbraio 2014, all'immissione delle acque reflue di scarico originate dagli spurghi dei circuiti di raffreddamento, a servizio dell'insediamento produttivo, nella rete meteorica del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale (ZIU) afferente ai bacini di laminazione;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2641 del 3 dicembre 2013, con il quale è stato aggiornato il decreto n. 1125/2009, con riferimento alle modifiche riguardanti la realizzazione di un nuovo impianto di frantumazione e vagliatura presso la Divisione Global Blue – Emissione E 55 (nuovo);

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 143 del 5 febbraio 2014, con il quale il Gestore è stato autorizzato, in via provvisoria, fino al 3 marzo 2014, all'immissione delle acque reflue di scarico originate dagli spurghi dei circuiti di raffreddamento, a servizio dell'insediamento produttivo, nella rete meteorica del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale (ZIU) afferente ai bacini di laminazione;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 372 del 3 marzo 2014, con il quale il Gestore è stata autorizzata, in via provvisoria, fino al 31 marzo 2014, all'immissione delle acque reflue di scarico originate dagli spurghi dei circuiti di raffreddamento, a servizio dell'insediamento produttivo, nella rete meteorica del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale (ZIU) afferente ai bacini di laminazione;

Vista la domanda del 20 gennaio 2014, presentata dal Gestore, acquisita dal Servizio competente in data 23 gennaio 2014 con nota prot. n. 1865, volta al rilascio del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006;

Visto che il Gestore ha trasmesso le seguenti comunicazioni di modifiche non sostanziali, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006:
1) nota del 3 giugno 2014, acquisita dal Servizio competente in data 10 giugno 2014 con prot. n. 17236, con la quale è stata comunicata l'intenzione di ammodernare l'impianto di MCC3 (aggiornamento AIA n. 29);
2) nota del 31 ottobre 2014, acquisita dal Servizio competente in data 5 novembre 2014, con prot. n. 29865, con la quale è stata comunicata l'intenzione di realizzare il centro servizi denominato "CS3-CS4" (aggiornamento AIA n. 34);

Visto che il Gestore ha inoltre trasmesso, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, le seguenti comunicazioni relative alla realizzazione di opere che non costituiscono modifica ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l), del medesimo decreto:
1) nota del 13 febbraio 2014, acquisita dal Servizio competente in data 18 febbraio 2014 con prot. n. 5170, con la quale è stata comunicata l'intenzione di realizzare la barriera mitigazione sud e il completamento del piazzale sud-est (aggiornamento AIA n. 25);
2) nota del 26 febbraio 2014, acquisita dal Servizio competente in data 3 marzo 2014 con prot. n. 6605, con la quale è stata comunicata l'intenzione di ampliare il deposito a valle della MCC3 e il completamento della copertura a monte della MCC3 (aggiornamento AIA n. 26);
3) nota del 4 marzo 2014, acquisita dal Servizio competente in data 17 marzo 2014, con prot. n. 8311, con la quale è stata comunicata l'intenzione di realizzare il nuovo capannone a servizio della sabbiatrice Banfi (aggiornamento AIA n. 27);
4) nota del 16 aprile 2014, acquisita dal Servizio competente in data 23 aprile 2014, con prot. n. 13345, con la quale è stata comunicata l'intenzione di realizzare la Rotoforgia RF 1800 e la

Gabbia 1000 (aggiornamento AIA n. 28);
5) nota del 23 giugno 2014, acquisita dal Servizio competente in data 26 giugno 2014, con prot. n. 19016, con la quale è stata comunicata l'intenzione di estendere l'area officina meccanica provini (aggiornamento n. 30);
6) nota del 23 giugno 2014, acquisita dal Servizio competente in data 26 giugno 2014, con prot. n. 19018, con la quale è stata comunicata l'intenzione di realizzare un impianto mobile per il taglio a fiamma (aggiornamento AIA n. 31);
7) nota del 4 agosto 2014, acquisita dal Servizio competente in data 7 agosto 2014, con prot. n. 22908, con la quale è stata comunicata l'intenzione di spostare l'area bertaggio a nord di via Buttrio (aggiornamento AIA n. 32);
8) nota del 22 settembre 2014, acquisita dal Servizio competente in data 24 settembre 2014, con prot. n. 26524, con la quale è stata comunicata l'intenzione di realizzare un piazzale a nord di via Buttrio, per il deposito dei prodotti finiti grezzi (aggiornamento AIA n. 33);
9) nota del 30 gennaio 2015, acquisita dal Servizio competente in data 2 febbraio 2015, con protocollo n. 2678, con la quale è stata comunicata l'intenzione di spostare il forno Gadda con il relativo punto di emissione denominato E27;

Vista la nota prot. n. 2545 del 28 gennaio 2014, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (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;

Vista la nota prot. n. 2561 del 28 gennaio 2014, con la quale il Servizio competente ha trasmesso, a fini istruttori, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli", alla Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato "Centrale Friuli, al CAFC S.p.A. e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU), d'ora in poi Enti interessati, la domanda di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e la documentazione allegata alla stessa;

Atteso che il Gestore ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Messaggero Veneto", del 5 febbraio 2014, dell'annuncio previsto dall'articolo 29 quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006;

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;

Vista la nota prot. n. 18653 del 23 giugno 2014, con la quale il Servizio competente:

1) ha trasmesso agli Enti interessati, le bozze dell'Allegato denominato "Descrizione dell'Attività" e dell'Allegato B, contenente la proposta di autorizzazione integrata ambientale;

2) ha convocato, per il giorno 3 luglio 2014, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 18157 del 3 giugno 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine ha formulato delle osservazioni e chiesto integrazioni relativamente alle emissioni in atmosfera;

Vista la nota del 20 giugno 2014, trasmessa a mezzo PEC in data 30 giugno 2014, acquisita dal Servizio competente il 30 giugno 2014 con protocollo n. 18553, con la quale il Gestore ha inviato la Relazione di Riferimento di cui all'articolo 7, comma 2, del decreto legislativo 46/2014;

Visto il verbale conclusivo della prima Conferenza di servizi del 23 giugno 2014, convocata con nota prot. n. 18653 del 23 giugno 2014, dal quale risulta, tra l'altro, che la Conferenza di servizi ha ritenuto esaustive le indicazioni e i chiarimenti forniti dalla Società e, al fine di un più

accurato approfondimento istruttorio propedeutico alla richiesta di integrazioni, ha sospeso i propri lavori;

Vista la nota prot. n. 20650 del 11 luglio 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato agli Enti interessati, copia della Relazione di Riferimento di cui alla citata nota del Gestore datata 20 giugno 2014;

Vista la nota prot. n. 22013 del 29 luglio 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha convocato, per il giorno 2 settembre 2014, la seconda seduta della Conferenza di servizi, per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 22752 del 6 agosto 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato agli Enti interessati e alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., la bozza del verbale della Conferenza di servizi del 3 luglio 2014, al fine di un riscontro su quanto nello stesso riportato;

Vista la nota prot. n. 96502 del 17 luglio 2014, con la quale l'Azienda per i servizi sanitari n. 4 "Medio Friuli" ha chiesto integrazioni documentali, al fine del rilascio, da parte del Comune di Udine, del decreto di classificazione, per la Società ABS S.p.A., di industria insalubre ai sensi dell'articolo 216 del Testo Unico delle leggi sanitarie approvato con il Regio decreto n. 1265/1934;

Vista la nota prot. n. 28421 del 31 luglio 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il CAFC S.p.A. ha chiesto documentazione integrativa relativamente agli scarichi nella fognatura consortile;

Vista la nota prot. n. 1104 del 7 agosto 2014, trasmessa a mezzo fax, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU) ha chiesto integrazioni documentali;

Visto il verbale conclusivo della seconda Conferenza di servizi del 2 settembre 2014, convocata con nota prot. n. 22013 del 29 luglio 2014, dal quale risulta, tra l'altro, che il Gestore ha consegnato, in sede di Conferenza stessa, una relazione di sintesi riguardo la valutazione di impatto acustico sul territorio circostante l'installazione;

Vista la nota prot. n. 25833 del 16 settembre 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato agli Enti interessati e alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., il verbale della Conferenza di servizi del 3 luglio 2014 e, al fine di un riscontro su quanto nello stesso riportato, la bozza del verbale della Conferenza di servizi del 2 settembre 2014;

Vista la nota prot. n. 25834 del 16 settembre 2014, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha chiesto al Gestore di presentare documentazione integrativa, conformemente alle decisioni assunte in sede delle Conferenze di servizi del 3 luglio 2014 e del 2 settembre 2014, entro il termine di 90 giorni dal ricevimento della nota medesima;

Vista la nota prot. n. 081 del 9 dicembre 2014, acquisita dal Servizio competente in data 12 dicembre 2014, con protocollo n. 33379 del 15 dicembre 2014, con la quale il Gestore ha trasmesso le integrazioni documentali richieste con la citata nota regionale prot. n. 25834 del 16 settembre 2014;

Vista la nota prot. n. 083 del 23 dicembre 2014, acquisita dal Servizio competente in data 29 dicembre 2014, con protocollo n. 34506, con la quale il Gestore ha comunicato l'installazione del Sistema di monitoraggio in continuo per il parametro polveri, di cui alla BAT 14 Decisione Commissione Europea del 28 febbraio 2012, per i punti di emissione E14 ed E15;

Vista la nota prot. n. 209 dell'8 gennaio 2015, con la quale il Servizio competente:

1) ha trasmesso agli Enti interessati la documentazione integrativa fornita dal Gestore con la

nota del 9 dicembre 2014;

2) ha trasmesso alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco, al Comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Udine e ad ARPA FVG - Settore Laboratorio Unico – Sezione di Fisica Ambientale, tutta la documentazione relativa alla richiesta di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

3) ha convocato per il giorno 24 febbraio 2015 e, qualora necessario, in seconda seduta, per il giorno 25 febbraio 2015, la terza Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 3957 del 13 febbraio 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha trasmesso agli Enti interessati la bozza della relazione istruttoria elaborata sulla base della documentazione agli atti, al fine di fornire un ulteriore elemento a supporto dell'espressione del parere di competenza;

Visto il verbale conclusivo della prima seduta della terza Conferenza di servizi del 24 febbraio 2015, convocata con nota prot. n. 209 dell'8 gennaio 2015;

Visto il verbale conclusivo della seconda seduta della terza Conferenza di servizi del 25 febbraio 2015, convocata con nota prot. n. 209 dell'8 gennaio 2015, dal quale risulta, tra l'altro, che la Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l. con sede legale in Milano, via Alfonso Capecelatro, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, gestisce, nell'ambito dell'installazione IPPC della Società Accierie Bertoli Safau S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa di deposito di sostanze criogeniche;

Vista la nota del Servizio competente prot. n. 5744 del 3 marzo 2015, trasmessa a mezzo PEC, di convocazione degli Enti interessati, di ARPA FVG - Settore Laboratorio Unico – Sezione di Fisica Ambientale, della Direzione regionale dei Vigili del Fuoco, del Comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Udine, della Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l. e della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., per la terza seduta della terza Conferenza di servizi fissata per il giorno 9 marzo 2015;

Visto il verbale conclusivo della terza seduta della terza Conferenza di servizi del 9 marzo 2015, convocata con nota prot. n. 5744 del 3 marzo 2015, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l. ha presentato documentazione tecnica (planimetria) relativa al lay-out dell'impianto di produzione e stoccaggio ossigeno;

2) il rappresentante della Regione:

a) ha dato lettura della nota prot. n. 5114 del 17 febbraio 2015, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine ha trasmesso la proposta del Piano di monitoraggio e controllo;

b) ha dato lettura della nota prot. n. 219 del 19 febbraio 2015, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU) ha fornito delle valutazioni e proposto prescrizioni relativamente agli scarichi;

c) ha dato lettura della nota prot. n. 9073 del 23 febbraio 2015, con la quale il CAFC S.p.A. ha espresso parere favorevole al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e ha proposto delle prescrizioni relativamente agli scarichi;

d) ha dato lettura della nota prot. n. 16531 del 23 dicembre 2014, con la quale il Comune di Pozzuolo del Friuli ha formulato delle osservazioni in merito all'applicazione, per la realizzazione del centro servizi CS3 e Cs4, delle disposizioni di cui al decreto legislativo 102/2014;

e) ha dato lettura della Delibera della Giunta del Comune di Pavia di Udine n. 30 del 23 febbraio 2015, con la quale è stato espresso parere favorevole, con osservazioni, al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

f) ha dato lettura delle note datate 20 febbraio 2015 e 9 marzo 2015, con le quali il Comune di Udine ha reso il proprio parere in merito alle disposizioni di cui agli articoli 216 e 217 del Regio decreto n. 1265/1934;

3) la Conferenza stessa ha approvato all'unanimità la relazione istruttoria rev. 2 del 9 marzo 2015, relativa al procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A.;

Vista la nota prot. n. 11068 del 24 aprile 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha trasmesso agli Enti interessati ad ARPA FVG - Settore Laboratorio Unico – Sezione di Fisica Ambientale, alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco, al Comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Udine, alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l. e alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., copia dei Verbali della seconda e della terza Conferenza di servizi;

Preso atto che i rappresentanti dei Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine non hanno formulato, per l'installazione, specifiche prescrizioni ai sensi degli articoli 216 e 217 del Regio decreto 27 luglio 1934, n. 1265 (Approvazione del testo unico delle leggi sanitarie);

Preso atto che la Provincia di Udine, la Direzione regionale dei Vigili del Fuoco, il Comune di Udine, la Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato "Centrale Friuli e l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", non hanno partecipato alla terza seduta della terza Conferenza di Servizi svoltasi in data 9 marzo 2015;

Considerato che, ai sensi dell'articolo 22 ter, comma 9, della legge regionale 7/2000, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata;

Considerate le specifiche risultanze della Conferenza di servizi e tenuto conto delle posizioni prevalenti espresse nell'ambito della Conferenza medesima;

Visto il certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2004, 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: 2004 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 2016;

Considerato che:

1) ai sensi dell'articolo 29-sexies, comma 9-quinquies, lettera a), del decreto legislativo 152/2006, il Gestore, quando l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, deve elaborare e trasmettere per la validazione all'autorità competente, **la Relazione di riferimento**, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo medesimo;

2) ai sensi del decreto del Ministero dell'Ambiente e della tutela del Territorio e del Mare n. 272, del 13 novembre 2014, il Gestore verifica, mediante la procedura indicata nell'Allegato 1, al decreto ministeriale medesimo, se sussiste o meno l'obbligo di presentare all'autorità

competente **la Relazione di riferimento;**

Considerato che la citata Relazione di riferimento, trasmessa dal Gestore con la nota del 20 giugno 2014, è stata predisposta prima dell'emanazione del decreto del Ministero dell'Ambiente e della tutela del Territorio e del Mare n. 272, del 13 novembre 2014 e pertanto differisce nelle modalità di redazione indicate dal decreto ministeriale stesso;

Ritenuto, pertanto, necessario dover prescrivere al Gestore di espletare tempestivamente la procedura di cui all'Allegato 1 al DM 272/2014, al fine di verificare se sussiste a suo carico o meno l'obbligo di presentare la succitata Relazione di riferimento e di trasmetterne gli esiti al Servizio competente entro 3 mesi dalla data dell'autorizzazione integrata ambientale;

Ritenuto, quindi, dover prescrivere al Gestore che, in caso di esito positivo della succitata procedura, deve trasmettere la Relazione di riferimento al Servizio competente entro 12 mesi dalla data dell'autorizzazione integrata ambientale;

Considerato che ai sensi del combinato disposto degli articoli 5, comma 1, lettera l) e 25, della legge regionale 30/1987 e degli articoli 2 e 3 del D.P.G.R. n. 0502/1991 e s.m.i., la Regione determina le garanzie finanziarie che il Gestore dovrà prestare a favore dei Comuni sede dell'impianto, per coprire i costi di eventuali interventi conseguenti alla non corretta gestione dell'impianto, nonché necessari al recupero dell'area interessata;

Visto che dalla Relazione istruttoria (rev 02 del 9 marzo 2015) si evince che la garanzia finanziaria a favore dei comuni sede dell'installazione è stata determinata in 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;

Ritenuto pertanto:
1) di rideterminare, in euro **2.359.307,69**, il valore della garanzia finanziaria 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);
2) di ripartire il valore della garanzia finanziaria, a favore dei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), di Pavia di Udine (UD) e di Udine, sulla base della superficie occupata dall'installazione, come di seguito indicato:

a) Comune di Pozzuolo del Friuli (UD) – garanzia finanziaria del valore di euro **1.744.295,67** (unmilionesettecentoquarantaquattromiladuecentonovantacinque/67);

b) Comune di Pavia di Udine (UD) – garanzia finanziaria del valore di euro **354.758,70** (trecentocinquantaquattromilasettecentocinquantotto/70);

c) Comune di Udine – garanzia finanziaria del valore di euro **260.253,32** (duecentosessantamiladuecentocinquantatre/32);

Ritenuto quindi di prescrivere al Gestore di prestare, **entro 60 (sessanta) giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, a favore dei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), di Pavia di Udine (UD) e di Udine, le garanzie finanziarie sopra evidenziate;

Considerato che la citata Circolare ministeriale protocollo n. 22295 GAB del 27 ottobre 2014, definisce al punto 2, quale attività accessoria, tecnicamente connessa, l'attività:

1) svolta nello stesso sito dell'attività IPPC, o in un sito contiguo e direttamente connesso al sito dell'attività IPPC per mezzo di infrastrutture tecnologiche funzionali alla conduzione dell'attività IPPC e

2) le cui modalità di svolgimento hanno qualche implicazione tecnica con le modalità di svolgimento dell'attività IPPC;

e che, ai fini della lettera b), nel caso in cui sono le modalità di svolgimento dell'attività IPPC ad avere implicazioni tecniche con l'altra (e non viceversa), si riconosce al Gestore (o ai Gestori) la facoltà di chiedere comunque di considerare il complesso produttivo quale un'unica installazione;

Ritenuto pertanto di prendere atto che la Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., 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;

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;

DECRETA

1. Sono autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata 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, a favore della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, identificata dal codice fiscale 00218360303, 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. 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 all'attività principale IPPC, di produzione e stoccaggio sostanze criogeniche.

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

- Allegato 1 - Descrizione dell'attività IPPC principale
- Allegato 2 - Descrizione dell'attività tecnicamente connessa
- Allegato 3 - Migliori tecniche disponibili
- Allegato 4 - Limiti e prescrizioni relativi alle componenti ambientali
  Parte prima - Inquadramento impiantistico esistente
- Allegato 5 - Limiti e prescrizioni relativi alle componenti ambientali
  Parte seconda - Progetti autorizzati ma non ancora realizzati
- Allegato 6 - Piano di Monitoraggio e Controllo
- Allegato 7 - Perimetro dell'installazione IPPC
- Allegato 8 - Perimetro dell'installazione IPPC – dettaglio Area ex "Strixus"
- Allegato 9 - Layout dell'attività tecnicamente connessa

4. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti e le disposizioni di cui alle note indicate al punto 1.

5. La Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A. (ABS S.p.A.), per l'esercizio dell'installazione, deve attenersi, oltre che alle condizioni di cui agli Allegati 3, 4, 5, 6, 7, 8 e 9, 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 3, al presente decreto;

b) dei limiti e delle prescrizioni specificati negli Allegati 4 e 5, al presente decreto;

c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato 6 al presente decreto;

d) dei limiti di perimetrazione, come indicati negli Allegati 7, 8 e 9, al presente decreto;

e) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 – Altre prescrizioni

1. La Società ABS S.p.A. è tenuta al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.

2. **Entro 10 giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, la Società ABS S.p.A. effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente, ad ARPA FVG e al Dipartimento provinciale di ARPA di UD. Il mancato invio della succitata comunicazione al Servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.

3. La Società ABS S.p.A. in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001 comunica al Servizio competente, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine e alla Provincia di Udine:

a) il rinnovo della certificazione ISO 14001 e ne trasmette tempestivamente copia;

b) il mancato rinnovo della certificazione ISO 14001, entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della stessa;

c) l'eventuale sospensione o revoca della certificazione ISO 14001, entro 30 giorni dalle stesse e trasmette la documentazione relativa.

4. La Società ABS S.p.A. presta, **entro 60 (sessanta) giorni** dal ricevimento del presente provvedimento:

a) una garanzia finanziaria del valore di euro **1.744.295,67** (unmilionesettecentoquarantaquattromiladuecentonovantacinque/67), a favore del Comune di Pozzuolo del Friuli (UD),

b) una garanzia finanziaria del valore di euro **354.758,70** (trecentocinquantaquattromilasettecentocinquantotto/70), a favore del Comune di Pavia di Udine (UD),

c) una garanzia finanziaria del valore di euro **260.253,32** (duecentosessantamiladuecentocinquantatre/32), a favore del Comune di Udine,

aventi validità fino alla scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale, per la gestione dei rifiuti.

5. Entro 3 mesi dalla data dell'autorizzazione integrata ambientale, la Società ABS S.p.A. trasmette al Servizio competente gli esiti della procedura di cui all'Allegato 1 al DM 272/2014, al fine di verificare se sussiste o meno a suo carico l'obbligo di presentare la Relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 152/2006.

6. In caso di esito positivo della procedura di cui al punto 5, la Società ABS S.p.A. trasmette al Servizio competente la Relazione di riferimento entro 12 mesi dalla data dell'autorizzazione integrata ambientale.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. Ai sensi del combinato disposto dell'articolo 6, comma 14 e dell'articolo 208, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, la presente autorizzazione sostituisce:

a) autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (Titolo I, Parte quinta del decreto legislativo 152/2006);

b) atto di autorizzazione del Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU) prot. n. 1691 del 20 dicembre 2012;

c) autorizzazione allo scarico (Capo II, Titolo IV, Parte terza, del decreto legislativo 152/2006);

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

Art. 4 – Riesame con valenza di rinnovo

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **12 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 la Società ABS S.p.A. 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 della Società ABS S.p.A. con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;

c) che la Società ABS S.p.A. 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 sentita La Società ABS S.p.A., 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. La Società ABS S.p.A. 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 alla Società ABS S.p.A., 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 quattuordecies, 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, la Società ABS S.p.A. 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 le tariffe dei controlli come segue:

a) prima della comunicazione prevista all'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;

b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento provinciale di ARPA di Udine e trasmettendo 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, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29 quattuordecies, commi 2 e 10 del decreto legislativo 152/2006, la Società ABS S.p.A. è tenuta 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, la Società ABS S.p.A. in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento provinciale di ARPA di Udine, al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione la Società ABS S.p.A. è tenuta ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati dal presente articolo.

Art. 9 – Disposizioni finali

1. Il presente decreto è trasmesso alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., alla Società Air Liquide Produzione S.r.l., ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine e Udine, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA FVG - Settore Laboratorio Unico – Sezione di Fisica Ambientale, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", alla Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato "Centrale Friuli, al CAFC S.p.A., al Consorzio per lo Sviluppo Industriale Friuli Centrale (ZIU), alla Direzione regionale dei Vigili del Fuoco, al Comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Udine e al Ministero dell'ambiente 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, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

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
dott. ing. Luciano Agapito
documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs 82/2005

ambd2

ALLEGATO 1

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALE

1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto IPPC della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. è ubicato in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio n. 28 e n. 57 - frazione Cargnacco.

Le coordinate geografiche (rif. Greenwich) con riferimento alla carta d'Italia 1:25000, foglio n. 25, IV quadrante, sono le seguenti:

Longitudine:	Est	13° 15' 00"
Latitudine:	Nord	46° 00' 00"

Il sito industriale è identificato dalle seguenti zone urbanistiche:

Comune di Pozzuolo del Friuli:	**D1**	(industriale)
Comune di Pavia di Udine:	**D1a**	(zona ind. di interesse regionale soggetta a P.T.I. – dest. produttiva)
	D1b	(zona ind. di interesse regionale soggetta a P.T.I. – dest. limitata - infrastrutture)
Comune di Udine:	**D1**	

La Società ha la disponibilità dei seguenti mappali (il numero di mappale seguito dalla lettera "P" identifica i mappali che ricadono solo parzialmente all'interno del sito produttivo):

<u>Comune di Pozzuolo del Friuli</u>

Foglio catastale 24

Mappali:	**11**	(stabilimento originario)
	43P, **83P**, **176P**	(porzioni di mappali costituenti le colline di mitigazione ovest oltre la linea ferroviaria
	195 e **225**	(mappali costituenti parte del lotto "ex Strixus")
	142	(cabina di trasformazione elettrica)

Foglio catastale 7

Mappali:	**261P**	(impianti divisione Global Blue)
	30P	(parco rottame a nord di Qualisteel)

<u>Comune di Pavia di Udine</u>

Foglio catastale 2

Mappale:	**533**	(colline di mitigazione sud, aggiornamento AIA n. 25)

<u>Comune di Udine</u>

Foglio catastale 68

Mappale:	**361P**	(lotto "ex Strixus" ed aree di ampliamento divisione Global Blue)

Il perimetro dell'installazione autorizzata è quello riportato nelle tavole grafiche:

- n. 1254-VP-DR-**V002** recante "*situazione* edificatoria con pratiche edilizie autorizzate" **rev. 1** dd. 9 dicembre 2014;
- n. 1254-VP-DR-**V008** recante "*proposta di perimetrazione AIA*" **rev. 1** dd. 9 dicembre 2014.

Lo stabilimento è sito nell'area gestita dal Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale (Z.I.U.), agglomerato industriale di interesse regionale (zona D1) che, dal punto di vista urbanistico, è disciplinato dal Piano Territoriale Infraregionale ZIU. Si tratta di una zona delimitata a nord dalle aree di logistica e scalo ferroviario ZIU di previsione poste immediatamente a sud del tracciato della tangenziale Sud, ad est dalla Statale n. 352, ad ovest dalla linea ferroviaria mentre a sud è limitata dalla Roggia di Palma che affianca via Casali Caiselli in Comune di Pavia di Udine. La Società persegue i propri obiettivi, mediante la ricerca, all'interno ed all'esterno dei propri stabilimenti anche attraverso laboratori per la ricerca applicata, finalizzata alla sperimentazione ed all'impiego di tecnologia di avanguardia nel settore dell'acciaio o altri metalli o leghe, sia per quanto concerne l'impiego di materie prime sia per quanto riguarda le caratteristiche e la struttura dei prodotti.

2. ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA GENERALE

L'attività aziendale viene svolta in apposite aree attrezzate ed in fabbricati costituiti da:

Aree di servizio:

- strade e piazzali per deposito e movimentazioni,
- parcheggi,
- uffici e servizi (palazzine e "box" di reparto).

Stabilimento:

è costituito da piazzali e capannoni industriali in carpenteria, serviti da carroponti adeguati ed adibiti rispettivamente a:

a. impianto betonaggio (all'aperto),
b. impianto produzione aggregato industriale "Ecogravel" (all'aperto),
c. area pesa,
d. tettoia ferroleghe,
e. parco rottami (all'aperto),
f. forni elettrici ad arco,
g. fuori forno,
h. impianti degasaggio sotto vuoto,
i. aree di colata continua,
j. area di colaggio in lingottiere,
k. laminatoi,
l. forgia,
m. condizionamento,
n. trattamenti termici,
o. aree di rifacimento refrattari,
p. officine manutenzione,
q. uffici di reparto e Laboratorio,
r. servizi igienici,
s. nuovo magazzino deposito generale ricambi e deposito fusti oli e bombole,
t. nuovo laboratorio analisi,
u. impianto di taglio grossi spessori,
v. impianto taglio manuale,
z colline di mitigazione ambientale (a ovest e sud dello stabilimento).

La Società in fase di riesame con valenza di rinnovo del provvedimento di autorizzazione integrata ambientale ha manifestato l'intenzione di acquisire la gestione dell'impianto "taglio automatico grossi spessori" e "taglio manuale" realizzati in corrispondenza della messa in riserva e deposito del rottame presso l'azienda Qualisteel.

Si tratta di due impianti di taglio di elementi metallici ferrosi per mezzo di cannelli a funzionamento con ossigeno e metano.

- Impianto di Taglio Automatico per Grossi Spessori (fino a spessori di mm 2.000)
- Impianto di Taglio Manuale per Spessori Medi (fino a spessori di mm 300)

A servizio dei due impianti è presente un deposito di ossigeno liquido con serbatoio da 50.000 l (t 85,0) ed una derivazione per acqua industriale.

Gli impianti di taglio sono dotati di sistemi di aspirazione e filtri di depurazione dei fumi prodotti.

Il ciclo produttivo dell'area di ossitaglio si sviluppa secondo le seguenti fasi lavorative :

1) arrivo mezzi di movimentazione interna con i prodotti metallici da tagliare;
2) arrivo autocarri dall'esterno con i prodotti metallici da tagliare;
3) scarico degli autocarri e deposito in area di stoccaggio o posizionamento diretto in impianti di taglio;
4) taglio automatico o manuale;
5) rimozione dei prodotti tagliati e deposito in area di stoccaggio o direttamente su autocarri per trasporto a parco rottame.

Tutte le movimentazioni dei materiali vengono effettuate con macchina operatrice gommata munita di gru con caricatore a polipo (ragno).

La Società nel corso del 2012 ha acquisito il lotto denominato " Strixus" adibito allo smistamento e logistica prodotto finito e deposito automezzi e un laboratorio controllo qualità del prodotto attualmente inserito in un'area Qualisteel.

Servizi tecnologici:

Completano gli impianti la sottostazione elettrica da 220.000 a 20.000 V, la cabina di riduzione del gas metano, l'impianto di autoproduzione e stoccaggio di ossigeno liquido (attività tecnicamente connessa con le attività IPPC principali), le stazioni di stoccaggio di azoto ed argon, le reti di distribuzione dell'energia elettrica e dei fluidi, le vasche di raffreddamento delle acque industriali, il trattamento acque e fumi, le aree di deposito temporaneo dei rifiuti e le sale compressori.

L'idrografia superficiale è rappresentata unicamente dal canale denominato "Roggia di Palma", canale irriguo gestito dal Consorzio di Bonifica Ledra Tagliamento, che scorre circa 500 m a Sud dello stabilimento.

L'idrografia sotterranea è caratterizzata dalla presenza di una falda freatica alla profondità media di 24 m dal p.c.

La geologia della zona, almeno per i primi 40 m dal p.c., è caratterizzata da ghiaie sabbiose, con una leggera contaminazione limo argillosa alternate a livelli cementati o conglomerizzati.

Il numero totale dei dipendenti è di 1013 unità (2012).

La produzione avviene durante tutto l'arco dell'anno ed è distribuita in tre turni giornalieri. I tempi medi di arresto sono di circa 35 giorni/anno.

La Società produce acciai (lingotti, blumi, barre) per i più svariati impieghi.
La quantità prodotta nel 2012 è stata di 862.685 tonnellate, così suddivisa:

Acciai grezzi	256.933
Acciai forgiati	28.999
Acciai laminati naturali	364.211
Acciai laminati trattati	171.617
Acciai laminati pelati	25.421
Acciai 2° scelta	15.504

3. CICLO PRODUTTIVO

3.1 Linee di produzione principale

La Società produce acciai speciali nelle seguenti forme:

- Grezzi da colata continua (Colate 1, 2 e 3);
- Lingotti (Colata in fossa);
- Laminati (Linea di laminazione Blooming Reversibile e Luna);
- 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.

La Società 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 ferroleghe ed altri composti necessari al bilanciamento chimico richiesto.

Rispetto a quanto previsto dall'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1125 del 24 luglio 2009, si evidenzia che la Società ha dismesso la produzione di acciaio inox, manifestando l'intenzione di demolire la relativa impiantistica tutt'oggi esistente.

Prima della fase di colaggio vengono effettuate affinazione (postazione LF – Ladle Furnace) e degasaggio (postazione VD - Vaacum Degassing) che consente 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.

3.2 Linee di produzione secondarie

3.2.1 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 cosi 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, utilizzato nei conglomerati bituminosi, nel calcestruzzo e nei misti cementati, impieghi per i quali è stato marcato CE ed Ecogravel White ricavato dalla lavorazione della scoria di siviera utilizzato nei cementi e nella stabilizzazione delle terre, anche esso marcato CE.

La scoria prima di essere lavorata viene fatta "maturare" su apposite aree. Dopo la maturazione essa viene prelevata a mezzo di macchine operatrici gommate e portata all'impianto di frantumazione. 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 dopo la lavorazione viene stoccato in una tensostruttura a umidità e temperatura controllata.

Ecogravel da EAF è caratterizzato da basso contenuto di fini ed elevata resistenza all'abrasione.

Ecogravel White è caratterizzato da alto contenuto di fini e da un tenore di calce libera compreso tra 5% e 12%.

Il materiale, conformemente a quanto richiesto dal D.P.R. 246 del 21 aprile 1993, 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).

3.2.2 Impianto di betonaggio c/o Divisione Global Blue

All'interno del reparto Global blue è presente un impianto di betonaggio a due linee rispettivamente per la produzione di misti cementati e di calcestruzzi, sia con impiego di inerti calcarei di fornitura esterna che con granella Ecogravel. I materiali leganti (cementi Portland, pozzolanici, leganti naturali, ecc.), possono essere stoccati in sei silos verticali riforniti da apposite autocisterne provenienti da impianti esterni. Due silos saranno a servizio della linea per i misti cementati, gli altri quattro a servizio della linea per i calcestruzzi. La produzione massima dell'impianto è stimabile in 150 m^3/h per misti cementati ed in 80 m^3/h per i calcestruzzi.

L'impianto non è mai entrato in funzione.

3.2.3 Impianto di Bertaggio e lavorazione colaticci

L'attività di bertaggio sarà ricollocata a nord di via Buttrio in un'area in Comune di Pozzuolo del Friuli posta a ridosso degli impianti della divisione Global Blue (aggiornamento AIA n. 32).

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.

3.2.4 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:
- 120101 (limatura e trucioli di materiali ferrosi)
- 170405 (ferro e acciaio)
- 191001 (rifiuti di ferro e acciaio)
- 191202 (metalli ferrosi)

Rispetto a quanto segnalato nel provvedimento di autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1125 del 24 luglio 2009, in cui il quantitativo giornaliero medio gestito dichiarato è di 4.000 ton (1.460.000 ton all'anno), la Società ora chiede di aumentare tale quantitativo giornalero a 5.000 ton (1.825.000 ton all'anno).

Le operazioni di recupero effettuate sono:
- R4: "riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici"
- 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 (G.U.U.E. 12 luglio 2006, n. L 190).

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.

3.3 Fasi della produzione

3.3.1 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:

a) *rottame ferroso come rifiuto, End of Waste (EoW) o sottoprodotto;*
b) *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 bag a seconda dell'uso e dello stato fisico;
c) *argon, azoto*: sono gas compressi forniti tramite camion e stoccati in cisterne;
d) *ossigeno*: fornito in parte con camion, in parte autoprodotto; viene stoccato in cisterne;
e) *refrattari*: destinati ai reparti acciaieria, trattamenti termici e forgiatura; sono forniti con camion e stoccati sfusi su bancali nei reparti di utilizzo;
f) *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;
g) *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;
h) *dischi abrasivi e troncatori*: sono approvvigionati su camion; sono stoccati all'interno dei reparti di condizionamento del laminatoio "Luna", "Blooming" e "Condizionamento";
i) *graniglia sferica*: graniglia di tipo ferroso utilizzata nella fase di condizionamento per la sabbiatura; fornita in sacchi e immessa direttamente nella sabbiatrice;
j) *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;
k) *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;
l) *elettrodi*: consistono in elementi di grafite destinati al reparto acciaieria che arrivano su camion in appositi bancali; sono stoccati in aree esterne al reparto;
m) *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);

3.3.2 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 carroponte 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 dog-house 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 carroponte 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 strippaggio, ovvero si sfilano i lingotti dalle lingottiere mediante carroponte 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 carroponte 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 strippaggio, condizionamento, sbozzature ecc., tipiche delle colate in lingotti, con notevoli risparmi sui costi di produzioni 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 girasiviere 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.

3.3.3 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 raccolta 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 per essere poi rimessa in circolo (Linea D punto 2: Circuito V (vasche V7 e V8));
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.

3.3.4 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…

I due treni sono alimentati sia con lingotti sia con prodotti da colata continua, utilizzando il processo della carica calda, ai fini del contenimento dei consumi energetici. Il materiale preventivamente riscaldato in 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.

Le linee di laminazione si distinguono in:

a) *laminazione blooming*: il materiale può provenire dalla colata continua MCC1, MCC3 o dalla fossa; dopo il riscaldo nei forni a pozzo o nel "Walking beam" viene avviato al "treno di laminazione 1000" recentemente ristrutturato puntando ad aumentare la rettilineità delle barre in modo da ridurne i difetti ed impostare un sistema efficiente per effettuare i controlli non distruttivi. E' presente un sistema di reggettatura automatica delle legature ed etichettatura/riconoscimento automatico barre. I pezzi possono subire, dopo il taglio, un'ulteriore laminazione nel "treno 700" per poi essere tagliati, raffreddati e messi a magazzino;
b) *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 di laminazione (Luna). Seguono le fasi di trattamento termico, collaudo e immagazzinamento.
c) *laminazione nuovo blooming*: il materiale può provenire dalla colata continua MCC2; in questo caso la laminazione è un processo che avviene con continuità dalla colata all'immagazzinamento del prodotto finito. Alternativamente il laminatoio può essere alimentato da blumi di magazzino che sono riscaldati dal forno di riscaldo "Walking beam".

3.3.5 Fasi accessorie alla laminazione

La laminazione presenta delle fasi accessorie consistenti in:

a) *rifacimento refrattari dei forni a pozzo, "walking beam"*: consiste nella demolizione e ricostruzione delle pareti interne con materiali refrattari;
b) *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;
c) *spurgo canaloni scaglia*: consiste nella raccolta della scaglia dai canaloni posti sotto le vie a rulli dei treni di laminazione 700, 1000, Luna.

3.3.6 Forgiatura

Nel reparto forgiatura ABS è in grado di produrre una vasta gamma di prodotti forgiati, ottentuti attraverso impianti automatici. Le realizzazioni possono includere acciai al carbonio, acciai da cementazione, acciai da bonifica ed acciai per scorrimento a caldo e inox martensitici. 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, quest'ultima di recente realizzazione.

3.3.7 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 si che all'acciaio venga conferita una struttura ad elevata durezza e resistenza alla trazione a scapito della duttilità e tenacia del pezzo.

3.3.8 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 (molatrice "Brazzoli") 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 carroponti dotati di magnete o di attrezzatura di sollevamento quali brache.

4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.1 Emissioni convogliate

Si riporta di seguito l'elenco delle emissioni in atmosfera:

Camini E2a – b	
Numero camini identici: 2 a funzionamento alternato	
Impianto associato	M65 (ex M2) – Forno a campana mobile
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,72 mq
Portata massima di progetto	13.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	201 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	15 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camini E3a – b	
Numero camini identici: 2 a funzionamento alternato	
Impianto associato	M65 (ex M3) – Forno a campana
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Ossidi di Azoto CO
Sezione camino	0,78 mq
Portata massima di progetto	12.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	23,35 ml
Temperatura di emissione	105 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,85 ml
Accessibilità	- scala metallica a rampe e gradini protetta (parapetto normale con fascia di arresto al piede), per l'accesso alla passerella in copertura (quota m. 15,50); - passerella metallica di transito protetta (quota m. 15,50, larghezza n. 1,20, portata maggiore di 200 Kg/mq); - scala metallica alla marinara protetta (altezza m. 2,00), per accesso al ballatoio di campionamento; - ballatoio metallico protetto di campionamento (m. 2,40 x 2,20, quota m. 17,50, portata maggiore di 200 Kg/mq); - prese di campionamento (Ø mm. 125) conformi a UNI EN 15259:2008;

Camino E4	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M85 (ex M4) – Molatrice Brazzoli
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Silice Cristallina
Sezione camino	0,30 mq
Portata massima di progetto	26.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	21 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	18 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella raggiungibile con scala tradizionale

Camino E5	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M86 (ex M5) – Sabbiatrice Banfi
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Silice Cristallina
Sezione camino	0,30 mq
Portata massima di progetto	20.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	24 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	18 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella raggiungibile con scala tradizionale

Camino E6	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M87 (ex M6) – Troncatrice caldo/freddo
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,625 mq
Portata massima di progetto	40.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	23,35 ml
Temperatura di emissione	40 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,85 ml
Accessibilità	- scala metallica a rampe e gradini protetta (parapetto normale con fascia di arresto al piede), per l'accesso alla passerella in copertura (quota m. 15,50); - passerella metallica di transito protetta (quota m. 15,50, larghezza n. 1,20, portata maggiore di 200 Kg/mq); - scala metallica alla marinara protetta (altezza m. 2,00), per accesso al ballatoio di campionamento; - ballatoio metallico protetto di campionamento (m. 2,40 x 2,20, quota m. 17,50, portata maggiore di 200 Kg/mq); - prese di campionamento (Ø mm. 125) conformi a UNI EN 15259:2008;

Camino E7	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M9 (ex M7) – Forno Walking Beam
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	6,15 mq
Portata massima di progetto	80.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	35,00 ml
Temperatura di emissione	279 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	22,00 ml
Accessibilità	Scala e piattaforme fino al campionamento

Camini E8a, E8b, E8c, E8d, E8e ed E8f **Vedi comunicazione [prot. Regione n. 13345 del 6 maggio 2014] (agg. AIA n. 28) – progetto n. 3**	
Numero camini identici: 6 di cui 5 a funzionamento contemporaneo	
Impianto associato	M10 (ex M8) – Forno a pozzo
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,75 mq
Portata massima di progetto	15.000 Nmc/h cadauno
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	15 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	14,00 ml
Accessibilità	Scala e piattaforme fino al campionamento

Camino E9	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M9 – Cannelli di ossitaglio – colata continua 1
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,83 mq
Portata massima di progetto	75.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	28,00 ml
Temperatura di emissione	42 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	15 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	14,30 ml
Accessibilità	Scala tradizionale

Camino E11	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M71 (ex M11) – Aspirazione ferro leghe – EAF – LF
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Cr VI, Ni, Σ Cr III, Mn, V
Sezione camino	0,40 mq
Portata massima di progetto	165.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	28,8 ml
Temperatura di emissione	30 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	13,00 ml
Accessibilità	Scala marinara per accesso e camm. Sopra il filtro, prese per prelievo a norm. UNI

Camino E14 primario	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M3 (ex M14) – Forno EAF-LF-AOD
Tipo di emissione prodotta	Polveri, CO
Sezione camino	8,00 mq
Portata massima di progetto	300.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	54 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Due campionamenti all'anno
Altezza del punto di campionamento	29,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e piattaforma

Camino E14a e E14b secondario	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	Forno EAF - DANARC - LF - MHS - VD2 (secondari) - TAGLIO LUNA
Tipo di emissione prodotta	Polveri Cd IPA Σ As, Cr VI PCDD/PCDF Hg Ni Σ Cr III, Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn NOx CO Cl, Composti inorganici come HCl
Sezione camino	14,51 mq
Portata massima di progetto	500.000 Nmc/h (cadauno)
Altezza di emissione camino	30,28 ml
Temperatura di emissione	25-30 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	23,36 ml
Accessibilità	Scala tradizionale per accesso e piattaforma per campionamento, prese per prelievo a normativa UNI

Camino E15	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M38 (ex M15) – Forno fusorio DANARC – forno LRF
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Arsenico, Cobalto, Cromo, Manganese, Nichel e loro composti, CO
Sezione camino	19,60 mq
Portata massima di progetto	802.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	33,00 ml
Temperatura di emissione	54 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	29,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e piattaforma

Camino E17	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M74 (ex M17) – Laminatoio – forno di riscaldo LUNA w-b
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	2,54 mq
Portata massima di progetto	60.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	51,00 ml
Temperatura di emissione	236 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	26,00 ml
Accessibilità	Scala marinara interrotta da più piattaforme

Camino E19	
Numero camini identici: 2 a funzionamento contemporaneo	
Impianto associato	M77 (ex M4) – Laminatoio LUNA – Forno ONA CHAMBER
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,80 mq
Portata massima di progetto	110.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	21 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,30 ml
Accessibilità	Scala marinara fino alla piattaforma

Camino E21	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M75 (ex M21) – Laminatoio LUNA – Taglio a disco abrasivo
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	1,80 mq
Portata massima di progetto	100.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	18,00 ml
Temperatura di emissione	17 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	16 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e scala marinara fino alla piattaforma

Camino E22	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M76 (ex M22) – Sabbiatrice impianto LUNA
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,40 mq
Portata massima di progetto	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	18,00 ml
Temperatura di emissione	17 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	16 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e scala marinara fino alla piattaforma

Camini E24a ed E24b	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	M81 (ex M24) – Impianto trattamenti termici
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,50 mq
Portata massima di progetto	7.500 Nmc/h (cadauno)
Altezza di emissione camino	18,00 ml
Temperatura di emissione	75 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	22 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camino E25	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M81 (ex M25) – Impianto forno rinvenimento
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,50 mq
Portata massima di progetto	6.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	28,00 ml
Temperatura di emissione	138 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	22 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camini E26a ed E26b	
Numero camini identici: 2 a funzionamento contemporaneo	
Impianto associato	M79 (ex M26) – Impianto di Forgiatura, forno di riscaldo
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,50 mq
Portata massima di progetto	15.000 Nmc/h (cadauno)
Altezza di emissione camino	22,00 ml
Temperatura di emissione	130 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	8 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	11,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camino E27	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M82 (ex M27) – Forno a campana gadda gru a cavaletto
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,40 mq
Portata massima di progetto	7.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	7,60 ml
Temperatura di emissione	51 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	12 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	5,70 ml
Accessibilità	Scala interna fino alla piattaforma

Camino E28	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M28 – Caldaia a vapore Novasigma
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	0,80 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	130 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	7,00 ml
Accessibilità	Scala interna fino alla piattaforma

Camino E29	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M29 – Caldaia a vapore Melgari
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	0,44 mq
Portata massima di progetto	8.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	9,75 ml
Accessibilità	Scala a rampe fino al tetto dell'edificio

Camino E30	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M34 (ex M30) – Impianto di aspirazione ferro-leghe esterne
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,80 mq
Portata massima di progetto	35.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	16,90 ml
Temperatura di emissione	25 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	12,00 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E31	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M10 (ex M31) – Forno a pozzo
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,75 mq
Portata massima di progetto	15.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	31,50 ml
Temperatura di emissione	15 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	14,00 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E32	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Impianto di aspirazione cannelli di taglio - blooming
Tipo di emissione prodotta	Polveri NOx CO Cd, Ni Σ Cr III, Mn, V, Pb Σ Cr VI, As
Sezione camino	0,43 mq
Portata massima di progetto	40.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20 ml
Temperatura di emissione	20-25 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	10 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,45 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro, prese per prelievo a normativa UNI

Camini E33	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M78 - Forno a carro di riscaldo
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	16.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	11,40 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camini E34	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M78 - Forno a carro di riscaldo
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	15.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	11,40 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camini E35a ed E35b	
Numero camini identici: 2 (funzionamento saltuario)	
Impianto associato	Fossa di equalizzazione
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	6.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	400 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	4,40 ml
Accessibilità	

Camini E36a - b	
Numero camini identici: 2 con funzionamento alternato	
Impianto associato	M83 - Forno di ricottura a campana
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	22.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	550 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	20,50 ml
Accessibilità	

Camino E37a	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M80 - Impianto trattamento termico – forno a tunnel tempra
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	22,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	16,60 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E37b	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M80 - Impianto trattamento termico – forno a tunnel rinvenimento
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	22,00 ml
Temperatura di emissione	500 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	16,60 ml
Accessibilità	

Camini E38a – E38b	
Numero camini identici: 2 con funzionamento anche contemporaneo	
Impianto associato	MCC3: fase di raffreddamento spray
Tipo di emissione prodotta	Polveri, CO
Sezione camino	0,90 + 0,90 mq (mm 750 x mm 1200 cad.)
Portata massima di progetto	E38a: 50.000 Nmc/h - E38b: 50.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	40,00 ml
Temperatura di emissione	40 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	14,30 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,50 dal piano di campionamento. Piano di campionamento facente parte di un piano della struttura MCC3 accessibile mediante scala a gradini. Eventuali esposizioni sul vuoto sono protette da parapetti normali con fascia di arresto piede.

Camino E39	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	MCC3: fase di raffreddamento spray
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri, CO
Sezione camino	3,14 mq (Ø mm 2.000)
Portata massima di progetto	147.000 Nmc/h (72.000 Nmc/h cappa superiore - 75.000 Nmc/h cappa inferiore)
Altezza di emissione camino	25,80 ml
Temperatura di emissione	65 °C (50 °C cappa superiore - 80 °C cappa inferiore)
Sistema di abbattimento	Cappa superiore: filtro a maniche – Cappa inferiore: n. 2 cicloni separati e n. 1 filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	15,10 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di campionamento. Piano di campionamento costituito da ballatoio anulare intorno al camino di larghezza m 1,00 estesa a m 2,00 in corrispondenza dei tronchetti di campionamento. Il ballatoio è accessibile da passerella protetta con parapetto normale con fascia di arresto al piede posizionata sul solaio di uno dei due filtri a maniche e raggiungibile mediante scala alla marinara.

Camino E47 IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 1 **(aut. decreto n. 328 del 16 febbraio 2012 - agg. AIA 4 e comunicazione prot. Regione n. 13345 del 6 maggio 2014 - agg. AIA 28)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M93 (già M47) – Forno di riscaldo Walking Beam – Rotoforgia 1800 – Gabbia 1000
Tipo di emissione prodotta	Polveri, ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	3,80 mq
Portata massima di progetto	80.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	28,00 ml
Temperatura di emissione	400 ° C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,05 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E48 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 1** **(aut. decreto n. 328 del 16 febbraio 2012 - agg. AIA 4 e comunicazione prot. Regione n. 13345 del 6 maggio 2014 - agg. AIA 28)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Forno a campana 1
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,30 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	600 ° C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	5,00 ml
Accessibilità	Scaletta marinara per accesso e ballatoio protetto

Camino E49 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 1** **(aut. decreto n. 328 del 16 febbraio 2012 - agg. AIA 4 e comunicazione prot. Regione n. 13345 del 6 maggio 2014 - agg. AIA 28)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Forno a campana 2 – Nuovo Blooming
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,30 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	600 ° C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	5,00 ml
Accessibilità	Scaletta marinara per accesso e ballatoio protetto

Camino E50 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 1** **(aut. decreto n. 328 del 16 febbraio 2012 - agg. AIA 4 e comunicazione prot. Regione n. 13345 del 6 maggio 2014 - agg. AIA 28)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M50 – Troncatrice a caldo
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	1,21 mq
Portata massima di progetto	69.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	23,00 ml
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,00 ml
Accessibilità	Scaletta marinara per accesso e ballatoio protetto

Camino E56	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Impianto di essiccazione e preriscaldo del rivestimento refrattario di siviere
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto (NOx) Monossido di Carbonio (CO)
Sezione camino	0,50 mq
Portata massima di progetto	7.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	31,13 ml
Temperatura di emissione	800 ° C
Sistema di abbattimento	POSTCOMBUSTORE
Tipo di emissione	14 h/giorno – 250 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	16,15 ml
Accessibilità	Scaletta marinara per accesso e ballatoio protetto

Camino E57 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 2** **(aut. decreto n. 1299 del 25 maggio 2012 - agg. AIA 11 e 12)** **Camino E58**	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	M84 (ex M57 ed M58) – Forni a campana pentapile per ricottura rotoli vergella e bordioni
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto (NOx) Polveri totali, CO
Sezione camino	0,283 mq
Portata massima di progetto	2.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	16,5 ml
Temperatura di emissione	500 ° C
Sistema di abbattimento	Nessuno
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	9,97 ml
Accessibilità	Scaletta marinara per accesso e ballatoio protetto

Camini E59a – E59b **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3** **(aut. decreto n. 1453 del 21 giugno 2012 - agg. AIA 15)**	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	M59 – Forno di ricottura vergelle e bordioni
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	0,283 mq
Portata massima di progetto	2.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	17,40 ml
Temperatura di emissione	500 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	9,90 ml
Accessibilità	- scalette marinara protette per accesso a ballatoio; - ballatoio protetto per campionamento; - altezza presa di campionamento rispetto al ballatoio: 1,40 ml. - prese di prelievo conformi a UNI EN 1092-1:2007; - posizione di prelievo conforme a normativa UNI EN 10169:2001

Camini E60	**IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3** **(aut. decreto n. 1453 del 21 giugno 2012 - agg. AIA 15)**
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M60 – Linea "Temper" del forno di bonifica in linea a gas
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	1,17 mq
Portata massima di progetto	10.450 Nmc/h
Altezza di emissione camino	21,78 ml
Temperatura di emissione	500 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,84 ml
Accessibilità	- scala a rampe di gradini protetta, per accesso a passerella in copertura; - passerella protetta per campionamento; - altezza presa di campionamento rispetto alla passerella: 1,40 ml. - prese di prelievo conformi a UNI EN 1092-1:2007; - posizione di prelievo conforme a normativa UNI EN 10169:2001

Camini E61	**IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3** **(aut. decreto n. 1453 del 21 giugno 2012 - agg. AIA 15)**
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M61 – Linea "Quench" del forno di bonifica in linea a gas
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	1,17 mq
Portata massima di progetto	6.750 Nmc/h
Altezza di emissione camino	21,78 ml
Temperatura di emissione	500 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,84 ml
Accessibilità	- scala a rampe di gradini protetta, per accesso a passerella in copertura; - passerella protetta per campionamento; - altezza presa di campionamento rispetto alla passerella: 1,40 ml. - prese di prelievo conformi a UNI EN 1092-1:2007; - posizione di prelievo conforme a normativa UNI EN 10169:2001

Camini E62 ed E63 IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3 (aut. decreto n. 1453 del 21 giugno 2012 - agg. AIA 15)	
Numero camini identici: 2	
Impianti associati	M62 – M63 n. 2 Forni di ricottura a campana
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Ossidi di Azoto, CO
Sezione camino	1,17 mq
Portata massima di progetto	5.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	21,78 ml
Temperatura di emissione	550 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,84 ml
Accessibilità	- scala a rampe di gradini protetta, per accesso a passerella in copertura; - passerella protetta per campionamento; - altezza presa di campionamento rispetto alla passerella: 1,40 ml. - prese di prelievo conformi a UNI EN 1092-1:2007; - posizione di prelievo conforme a normativa UNI EN 10169:2001

Camino E64 IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3 (aut. decreto n. 1453 del 21 giugno 2012 - agg. AIA 15)	
Numero camini identici: 1	
Impianti associati	M64 - Sabbiatrice
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,785 mq
Portata massima di progetto	40.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	17,40 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a calze
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	11,90 ml
Accessibilità	- scaletta marinara protetta per accesso a ballatoio; - ballatoio protetto per campionamento; - altezza presa di campionamento rispetto al ballatoio: 1,40 ml. - prese di prelievo conformi a UNI EN 1092-1:2007; - posizione di prelievo conforme a normativa UNI EN 10169:2001

Camino E65	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Sabbiatrice
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,78 mq
Portata massima di progetto	70.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	23,85 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Cartucce
Tipo di emissione	24 h/giorno – 300 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	18,85 ml
Accessibilità	- scala metallica a rampe e gradini protetta (parapetto normale con fascia di arresto al piede), per l'accesso alla passerella in copertura (quota m. 15,50); - passerella metallica di transito protetta (quota m. 15,50, larghezza n. 1,20, portata maggiore di 200 Kg/mq); - scala metallica alla marinara protetta (altezza m. 2,00), per accesso al ballatoio di camp.; - ballatoio metallico protetto di campionamento (m. 2,40 x 2,20, quota m. 17,50, portata maggiore di 200 Kg/mq); - prese di campionamento (Ø mm. 125) conformi a UNI EN 15259:2008;

Camino E66	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Taglio per grossi spessori automatico
Tipo di emissione prodotta	Polveri, NOx
Sezione camino	1,77 mq
Portata massima di progetto	100.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	Ambiente fino a 200 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	7,50 ml
Accessibilità	

Camino E67	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Taglio per grossi spessori manuale
Tipo di emissione prodotta	Polveri, NOx
Sezione camino	0,38 mq
Portata massima di progetto	40.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	9,30 ml
Temperatura di emissione	Ambiente fino a 200 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	5,80 ml
Accessibilità	

Camino E68	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Impianto mobile di taglio con fiamma
Tipo di emissione prodotta	Polveri, ossidi di azoto, CO
Sezione camino	0,636 mq
Portata massima di progetto	42.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	7,76 ml
Temperatura di emissione	50 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	16 h/giorno – 220 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	5,74 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,50 dalla pedana di campionamento. Pedana di campionamento rettangolare (m 2,50 x m 3,75) ad altezza 4,24 dal piano di calpestio. Pedana campionamento raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. La pedana di campionamento è dotata di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E69 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M97 – forno bonifica batch (n. 2 muffole) M98 – forno bonifica batch (n. 1 muffola di 4 totali)
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E70 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M98 – forno bonifica batch (n. 3 muffole di 4 totali)
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E71 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M99 – nuovo forno a campana 1 di ricottura (n. 1 campana di riscaldo)
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E72 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M100 – nuovo forno a campana 2 di ricottura (n. 1 campana di riscaldo)
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E73 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M101 – forno a campana KN
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E74 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M101 – forno a campana KN
Tipo di emissione prodotta	Polveri Ossidi di azoto, CO
Sezione camino	1,13 mq
Portata massima di progetto	10.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E75 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M104 – sabbiatrice
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,33 mq
Portata massima di progetto	20.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 288 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

Camino E76 **IMPIANTO DA REALIZZARE – PROGETTO N. 4** **(comunicazione modifica non sostanziale prot. Regione n. 29865 del 5 novembre 2014 - agg. AIA 34)**	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M105 – molatrice automatica
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,33 mq
Portata massima di progetto	20.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	24,00 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 288 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,80 ml
Accessibilità	Tronchetti di campionamento ad m 1,20 dal piano di ballatoio. Ballatoio campionamento di dimensioni m 4,00 x 3,00 ad altezza m 16,60. I ballatoi sono raggiungibili mediante passerella protetta posta sulla copertura raggiungibile mediante scala alla marinara protetta. I ballatoi sono dotati di parapetto normale con fascia di arresto piede.

4.2 Emissioni diffuse e/o fuggitive

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 l un 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 pulverulento 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 ferroleghe presso postazioni degasaggio VD1 e VD2	Prima della fase di colatura nella lingottiera di ghisa, è necessario effettuare il degasaggio alla postazione VD (Vaacum Degassing). Nella seconda postazione di degasaggio 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.

4.3 Emissioni poco significative

Si indicano di seguito le emissioni classificate poco significative censite nell'installazione:

Punti di emissione	Provenienza	Note
CT1	Centrale termica mensa spogliatoi	2 caldaie (metano) potenza cad. 239kWt
CT2	Centrale termica palazzina uffici	2 caldaie (metano) potenza cad. 200kWt
CT	Strixus	
S1	Silos Fumi 3	
S2	Silos Danarc	
S3	Silos LF2	
S4	Silos Danarc (ex AOD)	
S5	Silos Danarc	
S6	Silos EAF	
S7	Silos LF1	
S8	Silos EAF	
S9	Silos stoccaggio ferro / leghe esterno	
S10	Silos EAF esterno	
S11	Silos fossa	
S12	Silos Fumi 1 e 2	
LAB1	Aspirazione banco laboratorio	
LAB2	Camino espulsione forno safety box interno	
LAB3	Aspirazione banco area macro laboratorio	
LAB4	Muffola	
LAB5	Sfiato vasca di accumulo	

Camino E41, E42, E43, E44, E45 ed E46	
Numero camini identici: 1 (funzionamento un camino per volta)	
Impianto associato	M41 – silos cementi / leganti – sovrapressione in fase di carico
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,07 mq
Portata massima di progetto	1.020 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	ambiente
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	1 h/giorno – 250 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	19,00 ml
Accessibilità	Scala marinara

5. GESTIONE IDRICA DELL'INSTALLAZIONE

5.1 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 dell'azienda si utilizza la rete dell'acquedotto ZIU mediante linea di alimentazione dedicata. Il pozzo è dotato di apposito misuratore di portata.

Per il prelievo di acqua di pozzo, il decreto autorizzativo LLPP/B/2037 rep. 814 del 30/11/2005, in seguito alle modifiche apportate dall'articolo 204 della legge regionale 21 dicembre 2012 n. 26 all'articolo 25 della legge regionale 16/2002 è stato prorogato sino al 31.12.2015. Il Gestore segnala che è stata presentata istanza di rinnovo.

L'acqua prelevata dal pozzo/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, 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.

5.2 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. 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".

	Impianto	Area asservita	Periodo di realizzazione
1	WTP 1	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): · indiretti vecchia acciaieria(eaf, lf1, vd1); · diretti vacuum degaser (vasche v7 e v8) · indiretti circuito terziaro mcc "luna" · colata continua mcc1 - indiretti circuito primario, (vasca v3) - diretti circuito secondario (vasca v5) - indiretti circuito terziario	Antecedente 2000
2	WTP 2		
3	WTP Blooming Reversibile		
4	WTP Blooming Reversibile 2	Blooming/Reversibile , circuito diretti	2013
5	WTP LUNA	Reparto Luna e parte linea MCC2	2000
6	WTP MCC 3	Colata Continua 3 e linee ad essa accessorie	2008
7	WTP NUOVA FORGIA	Reparto Nuova forgia e trattamenti termici	2008
8	WTP LUNA 2	(Aut. Decreto n. 1453 del 21 giugno 2013 – agg. AIA 15)	Impianto da realizzare – progetto n. 3

L'impianto di condizionamento delle acque (WTP) è così costituito:

Sigla	Impianto	Area asservita
W1	WTP1	1. circuito colaminatoio Luna **(Linea A)**; 2. circuito indiretti nuova acciaieria (WTP2 – vasca WTK01, Danarc, LF2, VD2 **(Linea C)** 3. circuiti **(Linea D)**: - indiretti vecchia acciaieria (EAF, LF1 e VD1); - diretti vacuum degaser (vasche V7 e V8); - indiretti circuito terziario MCC Luna; - MCC1; - indiretti circuito primario (vasca V3); - diretti circuito secondario (vasca V5); - indiretti circuito terziario.
W2	WTP2	
W7	WTP Blooming Reversibile 2	Blooming / Reversibile, circuito diretti **(Linea G1)** Dopo l'attuazione del progetto relativo al Centro Servizi assume la denominazione: Blooming/Reversibile, circuito diretti, Centro servizi trattamenti termici CS4 circuito indiretto **(linea G1)**
W4	WTP Luna	Reparto Luna e parte linea MCC2 **(Linea A)**
W5	WTP MCC3	MCC3 e linee ad esse accessorie **(Linea H)**
W6	WTP Nuova Forgia	Reparto nuova forgia e trattamenti termici **(Linea G)**
W9	WTP Rotoforgia RF 1800	Rotoforgia RF 1800, Blooming 1000 e Reversibile 800 **(Linea G2)** - sistema CW (raffreddamenti indiretti aperti); - sistema KW (Raffreddamenti diretti aperti); - Sistema EW (Emergenza) **WTP DA REALIZZARE – PROGETTO N. 1**
	WTP Luna 2	Spurgo del circuito area finitura "Luna" **(Linea L)** **WTP DA REALIZZARE – PROGETTO N. 3**

6. SCARICHI IDRICI IN FOGNATURA CONSORTILE

6.1 Vasche di prima pioggia scarichi X350, X500, X900, Y100, Y400, Y600, SSTX

Le vasche sono state progettate in funzione della velocità di sedimentazione. Considerando una particella delle dimensioni minime di 0,1 mm si avrà una velocità di flusso pari a 5,29 m/h ad una temperatura di 5 gradi centigradi.

Vista l'altezza della vasca stessa e, considerate le evidenze sperimentali di alcune precedenti prove effettuate in stabilimento, si è optato per la realizzazione secondo quanto sopra specificato. Ad ulteriore garanzia si è ritenuto di dimensionare la superficie della base in modo tale da rispettare il rapporto di 1/2 fra larghezza e lunghezza.

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 stessa. E' 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 sono di tipo compatto a vite non saliente per installazione a parete e totalmente all'interno delle coperture delle vasche e dei pozzetti.

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.

Gli stessi sono di seguito elencati:

Provenienza - caratteristiche	Punto di immissione
by-pass di emergenza della vasca E	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 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 acque di prima pioggia delle coperture area "CENTRO SERVIZI E LATO EST" per immissione diretta in rete "bianca"	X900B **IMPIANTO DA REALIZZARE PROGETTO N. 4**
by-pass di emergenza acque di prima pioggia dei piazzali area "CENTRO SERVIZI E LATO EST" 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 "CENTRO SERVIZI E LATO EST"	
by-pass di emergenza dal sistema di dispersione per l'immissione diretta in rete "bianca" acque di seconda pioggia delle coperture area "CENTRO SERVIZI E LATO EST"	
by-pass di emergenza dal sistema di dispersione per l'immissione in rete "nera" delle acque di prima pioggia dei piazzali accumulate in vasca (area "CENTRO SERVIZI E LATO EST")	X900N **IMPIANTO DA REALIZZARE PROGETTO N. 4**
by-pass di emergenza del disoleatore per l'immissione in rete "nera" delle acque di prima pioggia delle coperture accumulate in vasca (area "CENTRO SERVIZI E LATO EST")	

6.2 Scarico X700

Le acque che afferiscono a tale scarico sono quelle, provenienti dalle coperture e dai piazzali dell'area "nuova forgia", area ex "trattamento scorie", nuovo magazzino generale deposito ricambi e deposito fusti olii e viabilità accessoria ed una porzione delle acque del Centro Servizi CS3-CS4 (acque dilavamento piazzali).

Le acque di dilavamento sono captate in reti separate e convogliate in una vasca di prima pioggia distinte in due comparti separati al fine di poter gestire i due flussi, coperture e piazzali, indipendentemente. La frazione meteorica di prima pioggia, derivante dai piazzali, viene ulteriormente trattata all'interno di un disoleatore statico a pacco lamellare. La frazione meteorica di seconda pioggia, derivante dai piazzali, sarà ulteriormente trattata all'interno di un disoleatore a coalescenza a pacco lamellare.

6.2.1 Dissabbiatore/Disoleatore statico per la prima pioggia

La separazione avviene per gravità, nel primo comparto, (dissabbiatura) si sedimentano le sostanze più pesanti, le acque passano poi attraverso un filtro a coalescenza a pacco lamellare a lastre inclinate con inclinazione di 60° con interasse di mm. 8 e superficie di 10 mq/mc, che favorisce l'aggregazione di particelle di idrocarburi in sospensione, in un secondo comparto (disoleazione) nel quale gli oli risalgono in superficie e vengono assorbiti dal cuscino in materiale oleoassorbente e idrorepellente che facilita l'estrazione periodica.

6.2.2 Disoleatore per la seconda pioggia

Disoleatore con soletta di copertura per carico stradale fino 400 kN Impianto di disoleazione in continuo realizzato con monoblocchi prefabbricati per un carico idraulico di max. 650 l/s.

6.3 Scarico acque assimilate alle domestiche in X300, X700, X500, X900, Y100, Y400, SSTX

Acque assimilate alle domestiche provenienti dai servizi (mensa spogliatoi o bagni) all'interno dello stabilimento.

6.4 Divisione Global Blue

La situazione degli scarichi dell'area della divisione Global Blue è la seguente:

7N	GBN	S1 acque meteoriche di dilavamento	area deposito e lavorazione materiale Ecogravel di circa mq 27.400 Divisione GLOBAL BLUE / accumulo in bacino di laminazione V1 (volume 1575 mc)/servizi igienici area betonaggio
		S2 acque meteoriche di prima pioggia	area impermeabilizzata di circa mq 17.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / separazione della frazione di "prima pioggia" in vasca V2
		S4 acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura
7B	GBB	S3 acque meteoriche di seconda pioggia	area impermeabilizzata di circa mq 17.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 300 L/sec)
		S5 acque meteoriche	by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1 della Divisione GLOBAL BLUE

6.5 Area deposito rottame e materia prima presso Qualisteel

La situazione degli scarichi dell'area presso la Qualisteel è la seguente:

6N	QSN	acque meteoriche di dilavamento	area deposito rottame e taglio grossi spessori presso Qualisteel di circa mq 18.000 / accumulo in bacino di laminazione (volume 2250 mc) e trattamento in disoleatore a pacchi lamellare
6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	by-pass di emergenza della vasca di laminazione o del disoleatore area deposito rottame c/o Qualisteel

6.6 Magazzino deposito generale ricambi e deposito fusti oli e bombole

Le acque di scarico generate dal capannone magazzino e dalla tettoia deposito per fusti di oli e bombole, derivano dal dilavamento delle coperture e del piazzale e dai servizi igienici del nuovo magazzino generale.

Le acque meteoriche di prima pioggia delle coperture e prima / seconda pioggia provenienti dalla viabilità sono smaltite tramite convogliamento alla vasca di prima pioggia in X700. Le acque provenienti dai servizi igienici sono convogliate alla fognatura consortile, tramite lo scarico X900N. Le acque meteoriche di seconda pioggia provenienti dalle coperture sono smaltite tramite convogliamento in pozzi perdenti.

6.7 Parco rottame – area taglio grossi spessori (scarico 6N/B QSN)

In corrispondenza dell'area Parco Rottame presso Qualisteel è posizionato un impianto di taglio di forti spessori di acciaio di seguito denominato Ossitaglio e di una piccola area accessoria in cui si realizza, con l'ausilio di un operatore, il taglio manuale a cannello.

Quest'area era stata affidata in gestione alla Qualisteel S.r.l. e pertanto non rientrava fra le attività autorizzate nel decreto originario.

Sull'area insistono due attività distinte:

1. Attività di recupero di rifiuti - rottami ferrosi e stoccaggio rottame;
2. Area taglio di forti spessori di acciaio di seguito denominato (ossitaglio).

Allo stesso è associata una piccola platea per l'esecuzione, da parte di un operatore, di taglio ad ossigeno con cannello.

Le acque meteoriche di dilavamento saranno avviate alla vasca di laminazione.

Sono presenti due circuiti di raffreddamento:
- uno a ciclo chiuso, utilizzato per il raffreddamento degli organi della macchina di taglio;
- uno statico utilizzato per raffreddare la graniglia che cade dal pezzo in lavorazione.

Le acque provenienti dagli stessi saranno avviate alla vasca solo in caso di emergenza.

6.8 Nuovo scarico area logistica ed officina mezzi (scarico 10N/B STX)

6.8.1 Acque da dilavamento area soggetta a precauzione di prima pioggia

Le acque meteoriche di raccolta dai piazzali e dalla viabilità costituite da un'area di circa 10.000 mq vengono raccolte in caditoie, dotate di appositi sifoni per l'intercettazione di materiali grossolani. Le acque raccolte vengono convogliate nell'impianto per il trattamento delle acque di prima pioggia.
Dopo il trattamento le acque vengono scaricate nella condotta fognaria consortile delle acque nere. Prima dello scarico è stato installato un misuratore volumetrico.
Le acque di seconda pioggia deviate dalla vasca di prima pioggia vengono trattate con appositi separatori di idrocarburi.

6.8.2 Acque assimilate alle domestiche

Gli scarichi delle acque nere assimilate alle domestiche dei servizi igienici del box della pesa, degli spogliatoi e dei servizi igienici del capannone, sono prima trattati con l'ausilio di fosse Imhoff e poi convogliati nella linea delle acque nere per essere scaricate nella condotta fognaria consortile delle acque nere.

6.9 Rete fognaria consortile acque "nere"

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
1N	X500N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali ed acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" di circa mq 36.800 / accumulo in vasca 1b (mc 184)
2N	X350N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" di circa mq 36.800 / accumulo in vasca 1a (mc 184)
3N	X300N	acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici, spogliatoi, mensa, vasca adiacente mensa e climatizzazione locali / pretrattamento in fossa Imhoff per i servizi igienici e bacino degrassatore per le cucine
4N	Y100N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" di circa mq 70.300 / accumulo in vasca 2a (mc 351) servizi igienici del reparto
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	
5N	Y400N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" di circa mq 41.300 / accumulo in vasca 1c (mc 206.5) servizi igienici / pretrattamento in fossa Imhoff
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche, provenienti dall'edificio VSA3	
6N	QSN	acque meteoriche di dilavamento	area deposito rottame e taglio grossi spessori presso Qualisteel di circa mq 18.000 / accumulo in bacino di laminazione (volume 2250 mc) e trattamento in disoleatore a pacchi lamellari Emergenza circuito di raffreddamento

7N	GBN	S1 acque meteoriche di dilavamento	area deposito e lavorazione materiale Ecogravel di circa mq 27.400. Divisione GLOBAL BLUE scarichi servizi igienici betonaggio/ accumulo in bacino di laminazione V1 (volume 1575 mc) e correzione pH **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
		S2 acque meteoriche di prima pioggia	area impermeabilizzata di circa mq 17.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / separazione della frazione di "prima pioggia" in vasca V2 e correzione pH **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
		S4 acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura. **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
8N	X700N	acque meteoriche di prima pioggia	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (c.a. 41.000 mq) e porzione piazzali Centro servizi (c.a. 4400 mq) / accumulo in vasca (un comparto per le coperture per scarico diretto ed un comparto per il piazzale con successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura; comprese quelle provenienti dai servizi adiacenti all'area di finitura LUNA (decreto 1453/13) e CENTRO SERVIZI **(progetto n. 4)** scarico vasca laminazione ex area recupero scorie
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	
9N	X900N	acque meteoriche di prima pioggia porzione piazzali CS3 e CS4	La parte dei servizi igienici del nuovo magazzino generale è esistente. Vasca Centro Servizi di circa 525 mc. **<u>SCARICO DA REALIZZARE PER LA PARTE CS3 E CS4</u>** **agg. AIA n. 34 (progetto n. 4)**
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche dal nuovo magazzino generale	
10N	SSTX Area logistica e officina mezzi	acque meteoriche di prima pioggia	bacino di compluvio "Area Logistica" (di circa mq 10.000) / accumulo in vasca e successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici sottoposte a pretrattamento in fosse Imhoff e poi scaricate in fognatura **** Autorizzazione ZIU prot. 1691 del 20 dicembre 2012 esistete intestata ad Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., non ricompresa inizialmente nella perimetrazione di efficacia AIA**
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	

6.10 Rete fognaria consortile acque "bianche"

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
1B	X500B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" di circa mq 36.800 / immissione diretta
2B	X300B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" di circa mq 36.800 / immissione diretta
3B	Y100B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" di circa mq 70.300 / immissione diretta
4B	Y400B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" di circa mq 41.300 / immissione diretta
5B	Y600B	acque meteoriche di prima e di seconda pioggia destinate a reintegro	bacino di compluvio "laminatoio LUNA" di circa mq 66.000 – disoleatore per la prima pioggia ed immissione diretta per la seconda pioggia
6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	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	area impermeabilizzata di circa mq 19.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 300 L/sec)
		S5 acque meteoriche	by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1 della Divisione GLOBAL BLUE
8B	X700B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (c.a. 41.000 mq) e porzione piazzali Centro servizi (c.a. 4400 mq) / acque delle coperture immesse direttamente, acque dei piazzali immesse, unitamente a circa 4400 mq di piazzali del CS3 e CS4, previo trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 650 L/sec) by-pass di emergenza delle vasche di prima pioggia e del disoleatore della seconda pioggia Scarico area ex recupero scorie (circa 6.000 mq)
9B	X900B	acque meteoriche di seconda pioggia, previo trattamento in disoleatore in progetto **(PROGETTO N. 4)**	Piazzali Centro servizi (ca 1.770 mq), aree di pertinenza ampliamento LUNA (piazzali circa 6.000 mq). Fanno parte del compluvio 51.000 mq circa di aree non restanti non urbanizzate / non pavimentate oggetto di futuri interventi. **DA REALIZZARE** **È presente inoltre il troppopieno provenienti dai pozzi perdenti destinanti all'infiltrazione nel suolo delle acque meteoriche (non contaminate) delle coperture del Centro servizi (ca. 40.500 mq)**
10B	SSTX Area logistica e officina mezzi	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "Area Logistica" (circa mq 10.000)

7. SCARICO IDRICO IN CORPO SUPERFICIALE "ROGGIA DI PALMA"

Lo scarico in Roggia di Palma 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" – portata di spurgo: 8 mc/h;
- **linea B**, circuito blooming reversibile (non scarica più dopo modifiche a blooming reversibile – agg. AIA n. 18)
- **linea C**, circuito indiretti nuova acciaieria WTP2 (vasca WTK01)–Danarc, LF2, VD2 – portata di spurgo: 30 mc/h;
- **linea D** – portata 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 – portata di spurgo: 30 mc/h;
- **linea G1**, spurgo del circuito nuovo WTP reversibile 2 e Centro Servizi – portata di spurgo: 36 mc/h;
- **linea G2**, spurgo Rotoforgia RF 1800 – portata di spurgo: 30 mc/h **(PROGETTO N. 1)**;
- **linea H**, spurgo del circuito di ricircolo del reparto MCC3 – portata di spurgo: 20 mc/h;
- **linea L**, spurgo del circuito area finitura "Luna" (WTP-LUNA2)–portata di spurgo: 30 mc/h **(PROGETTO N. 3)**;

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.

8. RIFIUTI

La Società si approvvigiona di tre tipologie di rottame:

1. 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;

2. rottami EoW, secondo le disposizioni del Regolamento (CE) 333/2011;

3. 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**
120101	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) 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) A queste quantità vanno ad aggiungersi anche i recuperi interni costituiti da spuntature, lingotti, colonne e radici di placche, parti semilavorati, scarti e colaticci.	**R4** Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici **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). 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(*) (*) 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 R 1 a R 11.
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	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 a favore del Comune sede dell'impianto.

I dati contenuti nella tabella seguente sono stati desunti da quanto dichiarato dalla Società, relativamente al quadriennio 2009 ÷ 2012 e sono da considerare indicativi e soggetti a possibili variazioni qualitative e quantitative stante la complessità del ciclo produttivo.

Elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'installazione				
CER	**Descrizione**	**Impianto o fase di provenienza**	**Movimentazione**	**Destinazione ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati**
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi contenenti sostanze pericolose	Polveri derivanti dagli impianti di abbattimento fumi prodotti dai forni EAF, DANARC LF1, LF2	In silos	R04 R13
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi contenenti sostanze pericolose	Polveri pesanti da sistemi di decantazione sacche polveri EAF DANARC.	Sfuso in capannone	D09 D13 D15
100210	Scaglie di laminazione	Il rifiuto è costituito dalla parte superficiale dei lingotti o della colata continua che a causa del riscaldamento e della laminazione si stacca e viene raccolta	Sfuso in area cementata e coperta	R04 R05
100212	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11	Trattamento acque di raffreddamento	In container	D01
100215	Altri fanghi e residui di filtrazione	Trattamento acque di raffreddamento	Rimossi dall'impianto e subito smaltiti	D15
100299	Rifiuti non specificati altrimenti	Spezzoni di elettrodi in grafite da sostituzione in forni elettrici	Sfusi in area pavimentata e coperta	R05
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	Sostituzione in macchinari	All'interno del macchinario che le utilizza, aspirate al momento del ritiro	D15
120117	Materiale abrasivo di scarto	Sostituzione dei dischi da taglio delle troncatrici a caldo, a freddo, e dai dischi abrasivi della Molatrice Brazzoli e delle molatrici manuali	Su pallet in area pavimentata	D15
120301*	Soluzione acquose di lavaggio	Provengono da flussaggio delle tubazioni degli impianti.	Aspirate direttamente dagli impianti al momenti del ritiro	D15
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificanti	Manutenzione impianti	Sono aspirati con apposite autobotti direttamente dagli impianti o nel caso siano contenute in fusti o cisternette, asportate con idoneo automezzo	R13

130802*	Altre emulsioni	Manutenzione programmata impianti	In cisterne dotate di copertura e bacino di contenimento.	D15
150101	Imballaggi in carta e cartone	Disimballo di materiali in ingresso	In container compattatori	R13
150102	Imballaggi in plastica	Disimballo di materiali in ingresso	In container compattatori	R13
150103	Imballaggi in legno	Si originano dal disimballo delle materie prime in ingresso su pallet	In container	R13
150104	Imballaggi in ferro	Consistono in fusti vuoti puliti	In area pavimentata	R13
150106	Imballaggi in materiali misti	Disimballo di materiali in ingresso	In container	R13
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	Fusti e cisternette, barattoli e bombolette contenenti prodotti pericolosi esauriti.	Fisti e cisternette in container, barattoli e bombolette in big bag in area cementata e coperta	R13 D15
150202*	Materiale filtrante	Impianti di abbattimento polveri, stracci e indumenti contaminati da sostanze pericolose	In big bags, all'interno di cassoni scarrabili, in area pavimentata e coperta	D15
160213*	Apparecchiat. f. uso, conten. compon. pericol. div. da 16 02 09 e16 02 12 - Condensatori	Manutenzioni	Su bancali in area pavimentata e coperta	R13
160213*	Apparecchiat. f. uso, conten. compon. pericol. div. da 16 02 09 e16 02 12 - Monitor	Attività di manutenzione e riparazione apparecchiature sia in stabilimento che negli uffici	In gabbia metallica in area coperta	R13
160213*	Apparecchiat. f. uso, conten. compon. pericol. div. da 16 02 09 e16 02 12 - Neon	Sostituzione lampade stabilimento e uffici	Cassonetti all'interno dei reparti	R13
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle alle voci 160109 e 160209	Attività di manutenzione e riparazione apparecchiature sia in stabilimento che negli uffici	In gabbia metallica in area coperta	R13
160216	Toner e cartucce esauste	Attività ufficio	In appositi ecobox in palazzina uffici	R13
160304	Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303*	Materiale derivante dallo spazzamento del piazzali con motoscope ad acqua	Vasca di stoccaggio cementata e coperta e cassoni drenanti coperti	D01
160601*	Batterie al piombo	Manutenzione carroponte e automezzi e gruppi di continuità	Appositi cassonetti in area pavimentata e coperta	R13
160602*	Batterie al nichel-cadmio	Manutenzione carroponte e automezzi e gruppi di continuità	Appositi cassonetti in area pavimentata e coperta	R13
160708*	Rifiuti contenenti olio	Pulizia del pavimento del deposito oli, residuo dei contenitori di olio esausto	Conferiti manualmente in fusti	D15

161001	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose – Lavaggio serbatoi e circuiti	Manutenzioni straordinarie vasche	Aspirati e conferiti in appositi contenitori	D15
161002	Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 161001*	Da decantazione fanghi motoscope	Aspirati direttamente dalla vasca	D15
161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161103	Materiale refrattario derivante dalla demolizione dei tini, delle siviere e dei forni	Box di stoccaggio differenziati, cementati e coperti. In fossa caricati al momento del conferimento	R05 D01
170101	Cemento	Attività di demolizione	Trasportato su camion	R13
170204	Vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	Manutenzione traversine ferroviarie di scarto	Trasporto su camion	R13 D15
170302	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 170301	Materiale da costruzione / demolizione dovuto alla realizzazione di opere civili	Trasporto su camion	R13 D15
170401	Rame, bronzo, ottone	Attività di manutenzione / riparazione	In area pavimentata e coperta.	R13
170402	Alluminio	Attività di manutenzione / riparazione	In cassone scarrabile	R13
170405	Ferro e acciaio	Pulizia dei vagoni contenenti i rottami	Sfuso in area pavimentata e coperta	R13
170407	Metalli misti	Attività di manutenzione / riparazione	In area pavimentata e coperta.	R13
170411	Cavi di rame	Attività di manutenzione riparazione di apparecchiature sia in stabilimento che negli uffici	In cassone scarrabile, in area pavimentata e coperta.	R13
170504	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503	Terra da scavo derivanti da realizzazione di opere civili	Trasporto su camion	R13 D15
170603*	Lana di roccia/fibra ceramica	Rifacimento di parte del forni di riscaldo	Chiuso in big-bags, stoccati in container, in area pavimentata e coperta	D15
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diverse da 170901, 170902 e 170903	Materiale da costruzione /demolizione dovuto alla realizzazione di opere civili	Trasporto su camion	R13 D15
180103*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Attività dell'infermeria	Imballaggi ai sensi del DPR 254/2003, in infermeria.	R1
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	Fanghi prodotti dagli impianti di trattamento acque e dalla pulizia delle vasche di prima piogge	In cassone scarrabile	D01
200138	Legno	Ramaglie da pulizia aree verdi	Trasporto su camion	R13
200304	Fanghi delle fosse settiche	Pulzia delle vasche Imhoff	Prelevati e smaltiti	D08

9. IMPATTO ACUSTICO

I dati fonometrici e geometrici sono stati acquisiti nel corso di una campagna di rilievi condotta in data 09 ÷ 12 settembre 2013 che ha avuto come oggetto la caratterizzazione acustica degli impianti dell'acciaieria e la definizione del clima acustico su alcune postazioni situate sul territorio circostante lo stabilimento, in entrambi i periodi di riferimento.

Durante la campagna fonometrica gli impianti, a dichiarazione dei professionisti incaricati, risultavano essere nelle loro condizioni di funzionamento nominali.

I comuni di Pozzuolo del Friuli e Pavia di Udine hanno adottato il proprio Piano comunale di classificazione acustica rispettivamente con le deliberazioni di Consiglio comunale n. 41 del 27 novembre 2014 e n. 45 del 13 ottobre 2014. I due piani alla data odierna non sono ancora stati approvati in quanto è in corso l'iter procedimentale successivo alla presentazione delle osservazioni da parte del pubblico.

La stima dell'impatto sonoro, derivante dallo scenario di calcolo è stata condotta in corrispondenza dei seguenti punti di misura (corrispondenti a quanto misurato durante il sopralluogo e collocati a 4 m ca. di altezza dal terreno):
- P1, P2, P3 collocati lungo via Casali Caiselli (Frazione Lumignacco), oltre il confine lato sud dell'acciaieria;
- P4 collocato al termine di via Leopardi (Frazione Lumignacco), in prossimità dell'angolo sud-ovest della proprietà A.B.S.;
- P5 situato sul lato ovest, lungo via Lumignacco;
- P6, P7 dislocati oltre il confine dello stabilimento, lato nord (via Buttrio).

Confronto fra i rilievi effettuati a settembre 2013 e gli obiettivi acustici individuati per l'**immissione assoluta** in periodo **diurno**:

Punto di misura	L_{eq} mascherato [dB(A)]	L_{90} mascherato [dB(A)]	Obiettivo	Motivazione superamento
P1	52,7	50,4	70 rispettato	
P2	50,0	48,7	70 rispettato	
P3	53,0	51,0	70 rispettato	
P4	59,8	55,2	65 rispettato	
P5	**65,6**	53,1	**60 superato**	Passaggi auto
P6	**67,3**	53,6	**65 superato**	Passaggi auto
P7	63,8	57,4	70 rispettato	

Sono state formulate le seguenti osservazioni in merito:
- per le postazioni a sud dello stabilimento, P1, P2 e P3, oltre che per P4 e P7, si ha soddisfacimento degli obiettivi acustici con riferimento alla possibile classificazione acustica in base al D.P.C.M. 14/11/1997;
- presso P5 e P6 si verifica il superamento degli obiettivi di immissione acustica in periodo diurno a causa ai passaggi auto lungo via Lumignacco e via Buttrio, che non sono mascherabili in quanto molto frequenti nel tempo. Si osserva che in entrambi i punti il rumore "continuo" L90 rispetta i limiti con riferimento alla possibile classificazione acustica in base al D.P.C.M. 14/11/1997.

Confronto fra i rilievi effettuati a settembre 2013 e gli obiettivi acustici individuati per l'**immissione assoluta** in periodo **notturno**:

Punto di misura	L_{eq} mascherato [dB(A)]	L_{90} mascherato [dB(A)]	Obiettivo	Motivazione superamento
P1	54,0	52,2	60 rispettato	
P2	53,2	52,0	60 rispettato	
P3	56,5	55,0	60 rispettato	
P4	**56,2**	54,9	**55 superato**	acciaieria
P5	**52,6**	51,3	**50 superato**	acciaieria
P6	51,0	49,4	55 rispettato	
P7	49,1	48,2	70 rispettato	

Sono state formulate le seguenti osservazioni in merito:

- per le postazioni a Sud dello stabilimento, P1, P2 e P3 si osserva il rispetto del limite di immissione assoluta in periodo notturno;
- presso il punto P4 si osserva un lieve superamento del limite di immissione in periodo notturno. Sebbene la bozza di zonizzazione favorisca l'acciaieria rispetto alla classificazione attuale, il rumore misurato L_{eq} supera il limite dell'ipotesi di zonizzazione, mentre il rumore "continuo" L_{90} lo raggiunge, nonostante la variabilità del rumore osservato durante il periodo di misura fosse contenuta. Si può quindi concludere che la capacità acustica dell'acciaieria è raggiunta (e leggermente superata) in questo punto. Inoltre si osserva che nei pressi di P4 sono presenti recettori in classe III, con un decremento del requisito di immissione notturna a 50 dB(A);
- presso il punto P5 si è osservata una forte variabilità del rumore misurato dovuta presumibilmente al traffico, abbastanza elevato anche di notte, lungo via Lumignacco. Ciononostante anche il rumore mascherato dai passaggi di mezzi supera i limiti di immissione assoluta in periodo notturno;
- presso i punti P6 e P7 si osserva il rispetto dei limiti di immissione assoluta in periodo notturno.

Punto di misura	Classificazione del territorio comunale (valori da provvedimento adottato)	Classificazione del territorio comunale (da osservazioni ARPA sul Piano)	Comune
P1	**Classe IV** – D.L_{eq} 60 dB(A) – N.L_{eq} 50 dB(A) aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di piccole industrie.	**Classe V** – D.L_{eq} 65 dB(A) – N.L_{eq} 55 dB(A) aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.	Pavia di Udine
P2	**Classe IV** – D.L_{eq} 60 dB(A) – N.L_{eq} 50 dB(A) aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di piccole industrie.	**Classe V** – D.L_{eq} 65 dB(A) – N.L_{eq} 55 dB(A) aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.	Pavia di Udine
P3	**Classe IV** – D.L_{eq} 60 dB(A) – N.L_{eq} 50 dB(A) aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di piccole industrie.	**Classe V** – D.L_{eq} 65 dB(A) – N.L_{eq} 55 dB(A) aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.	Pavia di Udine
P4	**Classe IV** – D.L_{eq} 60 dB(A) – N.L_{eq} 50 dB(A) aree di intensa attività umana: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali; le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie; le aree portuali, le aree con limitata presenza di piccole industrie.	Invariato	Pavia di Udine
P5	**Classe III** – D.L_{eq} 55 dB(A) – N.L_{eq} 45 dB(A) aree di tipo misto: rientrano in questa classe le aree urbane interessate da traffico veicolare locale o di attraversamento, con media densità di popolazione, con presenza di attività commerciali, uffici, con limitata presenza di attività artigianali e con assenza di attività industriali; aree rurali interessate da attività che impiegano macchine operatrici	Invariato	Pozzuolo del Friuli
P6	**Classe V** – D.L_{eq} 65 dB(A) – N.L_{eq} 55 dB(A) aree prevalentemente industriali: rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.	Invariato	Pozzuolo del Friuli
P7	**Classe VI** – D.L_{eq} 65 dB(A) – N.L_{eq} 65 dB(A) aree esclusivamente industriali: rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi	Invariato	Pozzuolo del Friuli

10. ENERGIA

10.1 Consumo di energia

Le fonti energetiche utilizzate nell'impianto 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 2012 e sono pari a 180.011 TEP (tonnellata equivalente di petrolio).

10.2 Produzione di energia

La Società ha realizzato di un impianto il cui scopo è quello di recuperare energia termica convertendo il calore in energia elettrica (1 MWe).

Il sistema individuato 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 (Evaporator) 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.

10.3 Accorgimenti adottati per la riduzione del fabbisogno energetico

Per diminuire il consumo energetico, un recente progetto ha visto la riduzione dello spessore del refrattario delle siviere, ovvero dei contenitori dove viene posizionato il metallo fuso prima di essere colato.

Tale intervento ha aumentato la produzione da 90 a 100 tonnellate di acciaio per colata, facendo salire l'efficienza, con un risparmio misurato in certificati bianchi pari a 46.000 TEE e un risparmio di 40.000 quote di CO_2.

11. 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.

12. RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

L'impianto rientra tra gli stabilimenti a rischio incidente rilevante nella Classe B di cui al decreto legislativo del 17 agosto 1999, n. 334 (Attuazione della direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose).

L'ultimo aggiornamento della notifica, redatto ai sensi dell'articolo 6 del d.lgs. 334/99 e del d.lgs. 238/2005, è stato inviato agli Enti competenti il 30 maggio 2013.

All'interno dello Stabilimento sono presenti sostanze per classe di pericolosità rientranti nell'Allegato I parte 1 e parte 2 del d.lgs. 238/05.

Si riporta di seguito una tabella esplicativa:

Tipologia sostanza presente in stabilimento	Quantità massima presente in stabilimento	Limite fissato da articolo 6 d.lgs. 334/99 agg. d.lgs. 238/05	Gestore attività
Sostanze pericolose per l'ambiente (Tossico per gli organismi acquatici R51/53) – Rifiuto polveri da abbattimento fumi CER100207	< 500 t.	200 t.	Acciaierie Bertoli Safau S.p.A.

Trovano applicazione tutte le indicazioni previste dal d.lgs. 334/1999, nonché le osservazioni del Comando VV.F., ai sensi del D.P.R. 151/2011. In particolare il Gestore sopra menzionato è tenuto ad adempiere alle prescrizioni stabilite nel piano di emergenza esterna di cui all'articolo 20 del citato d.lgs. 334/1999.

L'articolo 5 del Piano Territoriale Infraregionale ZIU, relativamente alle attività industriali a rischio di incidente rilevante, vieta gli ampliamenti da cui possa conseguire un aggravio di rischio.

13. 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 14001:2004 (certificato IGQ A2N04 – scadenza 31 agosto 2016) per le seguenti attività:

a) Fabbricazione di lingotti, blumi e barre in acciai speciali e inossidabili mediante recupero elettrofusione di rottami, colata, forgiatura laminazione, trattamenti a caldo.
b) Produzione di aggregati mediante frantumazione e vagliatura delle scorie.

ALLEGATO 2

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSA

1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione della Società AIR LIQUIDE 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 (UD), via Buttrio n. 28 - frazione Cargnacco.

L'installazione (impianto n. 56) è sita in un'area a Sud-Ovest rispetto alla perimetrazione di efficacia del provvedimento di autorizzazione integrata ambientale, come identificata nella tavola grafica n. 1254-PD-DR-V003 del 20 gennaio 2014 "*Layout ABS con impianti*".

Il sito industriale è identificato dalle seguenti zone urbanistiche:
Comune di Pozzuolo del Friuli: **D1** (industriale)

L'installazione è collocata nel mappale 11, foglio catastale 24 del Comune di Pozzuolo del Friuli.

Lo stabilimento è sito nell'area gestita dal Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale (Z.I.U.), agglomerato industriale di interesse regionale (zona D1) che, dal punto di vista urbanistico, è disciplinato dal Piano Territoriale Infraregionale ZIU.

2. ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA GENERALE E CICLO PRODUTTIVO

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 denominati VSA1, VSA2 e VSA3.

La tecnica e metodologia attualmente utilizzata, quindi, si avvale dei sistemi VSA (Vacuum swing adsorption) che realizzano l'adsorbimento di ossigeno a pressione leggermente superiore a quella atmosferica (1,2 bar), mentre il desorbimento avviene per trattamento sotto vuoto.

L'ossigeno liquefatto criogenico è approvvigionato e stoccato in nove serbatoi criogenici, dai quali il gas liquefatto viene alimentato agli evaporatori per essere poi inviato allo stoccaggio gassoso o agli utilizzi. L'ossigeno prodotto dagli impianti VSA viene stoccato in tre serbatoi, ai quali può fluire anche l'ossigeno gas proveniente dagli evaporatori.

Il lay-out produttivo dell'installazione è quello riportato nella tavola grafica n. VSA-AIA-ABS recante "*lay-out impianto ad ossigeno*".

2.1 Serbatoi di stoccaggio ossigeno

La situazione attuale dei serbatoi è la seguente:
- n. 2 serbatoi di ossigeno gas (riferiti agli impianti VSA1 e VSA2), di proprietà della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., ma in gestione alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., del volume di 150 m^3 cadauno (pressione di esercizio 12 bar / temperatura di esercizio 20 °C);
- n. 1 serbatoio di ossigeno gas (riferito all'impianto VSA3), di proprietà e gestione della Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., del volume di 100 m^3;
- n. 7 serbatoi di ossigeno liquefatto, di proprietà e gestione della Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., del volume di 50 m^3 cadauno (pressione di esercizio 12 bar / temperatura di esercizio -183 °C).
- n. 2 serbatoi di ossigeno liquefatto, di proprietà della Società Air Liquide Italia Service S.r.l., ma in gestione alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., del volume di 50 m^3 e 30 m^3 (pressione di esercizio 12 bar / temperatura di esercizio -183 °C).

La pressione nei serbatoi viene mantenuta per mezzo di un apposito evaporatore la cui alimentazione è regolata da pressostato che controlla una valvola regolatrice di pressione. I serbatoi dell'ossigeno liquefatto sono dotati di involucro coibentato e dei seguenti dispositivi di sicurezza:
- n. 2 dischi di rottura (taratura a 19,5 bar);
- n. 2 valvole di sicurezza (taratura a 14,7 bar).

Risultano inoltre presenti in sito i seguenti serbatoi:
- n. 2 serbatoi di azoto liquido, di proprietà e gestione della Società Air Liquide Italia Service S.r.l., del volume di 50 m^3 e 30 m^3;
- n. 2 serbatoi di argon, di proprietà e gestione della Società Air Liquide Italia Service S.r.l., del volume di 30 m^3 cad.

2.2 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.

2.3 Linea di trasferimento dell'ossigeno

L'ossigeno gas ottenuto per evaporazione o proveniente dallo stoccaggio gas viene immesso nella linea di distribuzione in acciaio inox e senza saldature ad una pressione di circa 11 bar, di proprietà e gestione della Società 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.

3. EMISSIONI IN ATMOSFERA

3.1 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.

3.2 Emissioni diffuse e/o fuggitive

Non sono presenti emissioni diffuse e/o fuggitive.

4. GESTIONE IDRICA DELL'INSTALLAZIONE

Il ciclo produttivo non prevede il consumo di acqua.

5. SCARICHI IDRICI

Non sono presenti scarichi idrici.

6. RIFIUTI

Elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'installazione			
CER	**Descrizione**	**Impianto o fase di provenienza**	**Destinazione ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati**
130205	Olio esausto	Lubrificazione macchinari	R13
150106	Imballaggi in materiali misti	Magazzino	R13
150101	Carta e cartone	Ufficio e magazzino	R13
150202	Stracci sporchi	Pulizia macchinari e parti meccaniche	R13
150203	Filtri aria	Filtrazione aria ambiente	R13

7. IMPATTO ACUSTICO

Il Comune di Pozzuolo del Friuli ha adottato il proprio Piano comunale di classificazione acustica con deliberazione del Consiglio comunale n. 41 del 27 novembre 2014. Il Piano, alla data odierna, non è ancora stato approvato in quanto è in corso l'iter procedimentale successivo alla presentazione delle osservazioni da parte del pubblico.

8. ENERGIA

La fonte energetica utilizzata nell'installazione è unicamente quella elettrica, proveniente dalla rete di distribuzione dell'installazione della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A.

9. RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

L'impianto rientra tra gli stabilimenti a rischio incidente rilevante nella Classe B di cui al decreto legislativo del 17 agosto 1999, n. 334 (Attuazione della direttiva 96/82/CE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose).

L'ultimo aggiornamento della notifica, redatto ai sensi dell'articolo 6 del d.lgs. 334/99 e del d.lgs. 238/2005, è stato inviato agli Enti competenti il 13 maggio 2010.

Si riporta di seguito una tabella esplicativa:

Tipologia sostanza presente in stabilimento	Quantità massima presente in stabilimento	Limite fissato da articolo 6 d.lgs. 334/99 agg. d.lgs. 238/05	Gestore attività
Ossigeno Liquido	505 t.	200 t.	Air Liquide Italia Produzione S.r.l.

Trovano applicazione tutte le indicazioni previste dal d.lgs. 334/1999, nonché le osservazioni del Comando VV.F., ai sensi del D.P.R. 151/2011. In particolare il Gestore sopra menzionato è tenuto ad adempiere alle prescrizioni stabilite nel piano di emergenza esterna di cui all'articolo 20 del citato d.lgs. 334/1999.
L'articolo 5 del Piano Territoriale Infraregionale ZIU, relativamente alle attività industriali a rischio di incidente rilevante, vieta gli ampliamenti da cui possa conseguire un aggravio di rischio.

10. 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 14001:2004, né della registrazione, ai sensi del regolamento (CE) 1221/2009, Eco-Management and Audit Scheme (EMAS III).

ALLEGATO 3

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

1. CATEGORIA ATTIVITÀ IPPC 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 ci capacità superiore a 2,5 Mg all'ora.

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 comprenda tutte le seguenti caratteristiche:		
Descrizione	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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 una combinazione delle seguenti tecniche:		
Descrizione	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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 riscaldo per forgiatura , ove possibile il materiale viene caricato caldo. Previsto per il nuovo CS3-CS4.
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.	**PARZIALMENTE APPLICATA**	

● Descrizione delle BAT I.i. I seguenti elementi sono importanti per la produzione di acciaio integrata al fine di migliorare l'efficienza energetica complessiva:		
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**	--
● Descrizione delle BAT II. - IV. 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:		
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 riscaldo (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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
Le BAT consistono nell'utilizzo di gas di cokeria in eccesso desolforato 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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
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. 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.	**APPLICATA**	--

BAT 7 - Gestione dei materiali		
Descrizione	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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 utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione.		
Descrizione	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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 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	**PARZIALMENTE 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, ferroleghe
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**	--
idrosemina di discariche e di aree di raccolta di scorie	**NON APPLICATA**	Non sono presenti discariche. Non è possibile effettuare idroseminazione 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)	**PARZIALMENTE 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.	**PARZIALMENTE 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	**PARZIALMENTE 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	**PARZIALMENTE 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.	**PARZIALMENTE APPLICATA**	Ove tecnicamente possibile

BAT 12 – Gestione delle acque e delle acque di scarico		
Descrizione	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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.	**PARZIALMENTE APPLICATA**	Vasca di prima pioggia Y600

BAT 13 – Monitoraggio		
Descrizione	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
Le BAT prevedono la misurazione delle emissioni di inquinanti al camino derivanti dalle principali fonti di emissioni (*Omissis*) 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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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 (*Omissis*) 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**	--
● Descrizione (pertinente per BAT 14 e 15)		
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.	**PARZIALMENTE 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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	**PARZIALMENTE APPLICATA**	Dove tecnicamente possibile
edifici insonorizzati in cui svolgere le operazioni rumorose che comportano l'uso di apparecchiature di trasformazione dei materiali	**PARZIALMENTE 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**	--

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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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 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 APPLICATA**	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	**NON APPLICATA**	In corso di applicazione
Il livello di emissione associato alle BAT per i policloro-dibenzo-diossine/policloro-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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	**PARZIALMENTE APPLICATA**	Ove tecnicamente possibile
II. trasporto di scorie non trattate mediante caricatrici meccaniche	**APPLICATA**	--
III. captazione o inumidimento dei punti di trasferimento del nastro trasportatore per il materiale frantumato	**PARZIALMENTE 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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	**PARZIALMENTE APPLICATA**	Una parte delle polveri viene inviata a recupero esterno dello Zn. In futuro le polveri verranno bricchettate all'estero per il recupero
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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	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**	--

2. CATEGORIA ATTIVITÀ IPPC 2.3 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.

Ai sensi dell'articolo 29-sexies, comma 5-ter del d.lgs. 152/2006, se un'attività, o un tipo di processo di produzione svolto all'interno di un'installazione non è previsto, né da alcuna delle conclusioni sulle BAT, né dalle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea in attuazione dell'articolo 16, paragrafo 2, della direttiva 96/61/CE o dell'articolo 16, paragrafo 2, della direttiva 2008/01/CE o, se queste conclusioni non prendono in considerazione tutti gli effetti potenziali dell'attività o del processo sull'ambiente, l'autorità competente, consultato il gestore, stabilisce le condizioni dell'autorizzazione tenendo conto dei criteri di cui all'Allegato XI.

Indicazioni dei documenti di riferimento sulle BAT (BREF) già pubblicati, informazioni diffuse ai sensi dell'articolo 29-tedecies, comma 4, nonché altre informazioni pubblicate dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 16, paragrafo 2, della direttiva 96/61/CE, o da organizzazioni internazionali pubbliche (punto 12 - Allegato XI alla parte seconda del d.lgs. 152/2006).

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			
Migliori tecniche disponibili / Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT / Pareri divergenti sui livelli associati	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
1. Stoccaggio e movimentazione di materie prime e prodotti ausiliari			
1.1 Raccolta di traboccamenti e perdite mediante mezzi adatti, ad esempio fosse di drenaggio e sicurezza.		**PARZIALMENTE APPLICATA**	Ove tecnicamente possibile
1.2 Separazione dell'olio dalle acque di drenaggio contaminate e riutilizzo dell'olio recuperato.		**NON APPLICATA**	Le acque eventualmente contaminate vengono inviate a impianti di trattamento specializzati e autorizzati
1.3 Trattamento in apposito impianto delle acque separate.		**APPLICATA**	--

2. Scriccatura meccanica			
2.1 Spazi chiusi per la scriccatura meccanica e abbattimento delle polveri mediante filtri a manica (fabric filters).	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm³ < 20 mg/Nm³	**APPLICATA**	
2.2 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/Nm³ 20 - 50 mg/Nm³	**NON APPLICATA**	Utilizzati i filtri a maniche
2.3 Raccolta separata di scaglie / sfridi derivanti dalla scriccatura.		**APPLICATA**	
3. Rettifica			
3.1 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/Nm³ < 20 mg/Nm³	**NON APPLICATA**	Non applicabile, non presente rettifica
4. Tutti i processi di raddrizzamento delle superfici			
4.1 Trattamento e riutilizzo dell'acqua proveniente da tutti i processi di raddrizzamento delle superfici (separazione di solidi).		**NON APPLICATA**	Data la quantità limitata è economicamente più conveniente l'invio a impianti di trattamento autorizzati
4.2 Riciclo interno o vendita a fini di riciclo di scaglie, sfridi e polvere.		**APPLICATA**	--

5. Forni di ricottura e trattamento termico			
5.1 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:			
5.1.1 Furnace design **[*5.1.1 Progettazione forno*]**			
5.1.1 (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] [*5.1.1 (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. E' 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]*]		**APPLICATA**	--
5.1.1 (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 N_2-purge might be necessary for safety reasons. [EUROFER HR], [Com HR] [5.1.1 (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 N_2 potrebbe rendersi necessario per motivi di sicurezza. [EUROFER HR], [Com HR]*]		**APPLICATA**	Il funzionamento dei bruciatori è intermittente, lavorano in batch, non in continuo

Generally, the following recommendations should be considered, preferably in the design process: [*In generale, sarebbe opportuno prendere in considerazione le seguenti raccomandazioni, preferibilmente in corso di progettazione:*]			
5.1.1 (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. [*5.1.1 (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.*]		**PARZIALMENTE APPLICATA**	Sui forni in batch non è applicabile, ma applicata su ELTI e Walking Beam
5.1.1 (db) Radiant burners in the roof of the furnace, due to quick dissipation of energy, produce lower NO_X levels. [*5.1.1 (d) I bruciatori radianti nel tetto del forno, a causa di dissipazione rapida di energia, producono livelli di NO_X* più bassi.]		**NON APPLICATA**	Non presenti bruciatori radianti
5.1.1 (e) Return of the flue gases into the burners influences the NO_X emission level. [*5.1.1 (e) Il ritorno dei gas di combustione nei bruciatori influenza il livello dell'emissione di NO_X.*]		**PARZIALMENTE APPLICATA**	Non presenti bruciatori recuperativi. Previsti nel Centro Servizi.
5.1.1 (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. [*5.1.1 (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.*]		**APPLICATA**	Temperatura delle superfici dei forni non supera più di 50 gradi la temperatura ambiente. Viene effettuata manutenzione periodica dei refrattari.

5.1.1 (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]. [*5.1.1 (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].*]		**PARZIALMENTE APPLICATA**	Dove tecnicamente possibile già sostituita la fibra ceramica di vecchia generazione con fibra ecologica o calcestruzzo
5.1.1 (h) Improved air-tightness of furnaces and installation of specially designed doors, to reduce tramp air [ETSU-G76]. [*5.1.1 (h) Migliore ermeticità dei forni ed installazione di porte specificatamente progettate, che riducano il passaggio d'aria [ETSU-G76*].		**APPLICATA**	--
5.1.1 (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]. [*5.1.1 (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].*]		**NON APPLICATA**	Tecnicamente non applicabile
5.1.1 (l) Measures such as skid mark compensation or skid shifting, avoid skid marks and allow lower heating temperature [EUROFER HR]. [*5.1.1 (l) Misure quali compensazione di tracce di frenata o spostamento, evitano tracce di frenata e consentono una temperatura di riscaldamento più bassa [EUROFER ora].*]		**NON APPLICATA**	Tecnicamente non applicabile

5.1.2 Waste Heat Recovery **[*5.1.2 Recupero del calore perso*]**			
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: [*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:*]			
5.1.2 (a) Minimizing energy lost in the exhaust gases. [*5.1.2 (a) Ridurre al minimo l'energia persa nei gas di scarico.*]		**APPLICATA**	--
5.1.2 (b) Recycling the exhaust gas energy back to the furnace. [*5.1.2 (b) Riciclaggio dell'energia del gas di scarico di ritorno al forno.*]		**PARZIALMENTE APPLICATA**	Sui nuovi forni (centro servizi) bruciatori recuperativi. Su ELTI sistema di preriscaldo
5.1.2 (c) Using the exhaust gas energy for other purposes ("external"). [*5.1.2 (c) Uso dell'energia del gas di scarico per altri scopi ("esterno").*]		**NON APPLICATA**	Tecnicamente non applicabile.
5.1.3 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] [*5.1.3 Come asserito 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 recupero di calore: bruciatori rigeneratori, bruciatori auto-A ricupero e ricuperatori, (Omissis) [ETSU-G76]*]		**PARZIALMENTE APPLICATA**	Sui nuovi forni (centro servizi) bruciatori recuperativi.

5.1.3 Operation & Maintenance **[*5.1.3 Funzionamento e manutenzione*]**			
5.1.3 (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] [*5.1.3 (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**	--
5.1.3 (b) Turbulence in the flame of the burners should be avoided. Investigations showed a marked increase of the NO_X production by temperature fluctuations compared to the NO_X values produced by a steady flame operating at the same mean temperature. The control system should therefore be appropriate. [*5.1.3 (b) Deve essere evitata turbolenza nella fiamma dei bruciatori. Le indagini hanno evidenziato un notevole aumento della produzione di NO_X per fluttuazioni di temperatura rispetto ai valori di NO_X prodotto da una costante fiamma operante alla stessa temperatura media. Pertanto, il sistema di controllo dovrebbe essere appropriato.*]		**APPLICATA**	--
5.1.3 (c) Air excess is also an important factor for the control of the NO_X 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 NO_X 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] [*5.1.3 (c) Un eccesso di aria è anche un fattore importante per il controllo del livello delle emissioni di NO_X,, 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 NO_X. 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]*]		**APPLICATA**	--

5.1.3 (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/m^2 and 0.243 GJ/m^2. 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] [*5.1.3 (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/m^2 e 0.243 GJ/m^2. 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]*]		**NON APPLICATA**	Utilizzo di forni a campana

5.1.4 Choice of fuel **[*5.1.4 Scelta del combustibile*]**			
5.1.4 (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 SO_2 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 SO_2 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. [*5.1.4 (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 SO_2 da i forni di riscaldo. Se necessario, dalla desolforazione dovrebbe essere eseguita alla produzione di gas e di piante (ad es. batterie da coke).*]		**NON APPLICATA**	Non applicabile, si riferisce al ciclo integrale
5.1.4 (b) SO_2 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 SO_2 content in the flue gases. [*5.1.4 (b) L'emissione di SO_2 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 SO_2 nei fumi.*]		**NON APPLICATA**	Non applicabile, si riferisce al ciclo integrale
5.1.4 (c) Depending on the fuel used the following SO_2 levels are achieved: – natural gas < 100 mg/Nm^3 – all other gases and gas mixtures < 400 mg/Nm^3 – fuel oil (< 1 % S) up to 1700 mg/Nm^3 [*5.1.4 (c) A seconda del combustibile utilizzato le seguenti emissioni di SO_2 sono:* *- gas naturale < 100 mg/Nm^3* *- tutti gli altri gas e miscele di gas < 400 mg/Nm^3* *- olio combustibile (< 1 % S) fino a 1700 mg/Nm^3*]		**NON APPLICATA**	Non applicabile, si riferisce al ciclo integrale

5.1.4 (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] [*5.1.4 (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]*]		**NON APPLICATA**	Non applicabile, si riferisce al ciclo integrale
5.1.4 (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. [*5.1.4 (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.*]		**NON APPLICATA**	Non applicabile, si riferisce al ciclo integrale
5.1.4 (f) The composition of the fuel is related to the flame temperature. Methane (natural gas) burns relatively slowly compared to fuels with a high H_2 - content (e.g. coke oven gas) that tends to burn more quickly with a higher NO_X emission level (up to 70 % higher). The type of burner should be appropriate for the available fuel(s). [EUROFER HR] [*5.1.4 (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 NO_X (fino al 70% in più). Il tipo di bruciatore deve essere adeguata per il carburante disponibile (s). EUROFER [HR]*]		**NON APPLICATA**	Non applicabile, si riferisce al ciclo integrale

5.2 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).			
5.3 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 SO2: < 100 mg/Nm3 < 400 mg/Nm3 fino a 1700 mg/Nm³	**APPLICATA**	--
5.4 Parere divergente: BAT = limitare il tenore di zolfo nel combustibile fino a < 1% BAT = ridurre il limite di S o ulteriori misure per la riduzione di SO_2			
5.5 Recupero del calore dei gas di scarico mediante preriscaldamento della materia prima Recupero del calore contenuto nei gas di scarico mediante bruciatori a rigenerazione o a recupero Risparmio di energia dal 25 al 50% e possibili riduzioni di NO_X fino al 50% (a seconda del sistema). Recupero del calore dei gas di scarico mediante caldaia di recupero o raffreddamento su slittino per evaporazione (laddove è necessario il vapore)	Risparmio di energia dal 25 al 50% e possibili riduzioni di NO_X fino al 50% (a seconda del sistema)	**APPLICATA**	--
5.6 Bruciatori anti-NO_X di seconda generazione	Valore di NO_X compreso tra 250 e 400 mg/Nm³ (3% di O_2) senza preriscaldamento dell'aria. Potenziale di riduzione di NO_X pari a circa il 65% rispetto ai sistemi convenzionali.	**APPLICATA**	--
5.7 Contenimento della temperatura di preriscaldamento dell'aria. Risparmio energetico a compensazione dell'emissione di NO_X: Si devono bilanciare i vantaggi della riduzione del consumo energetico e dalle riduzioni di SO_2, CO_2 e CO con gli svantaggi costituiti dal possibile aumento delle emissioni di NO_X			
5.8 Parere divergente: BAT = riduzione catalitica selettiva (SCR) e riduzione non catalitica selettiva (SNCR) Mancanza di informazioni sufficienti per stabilire se SCR/SNCR siano BAT	livelli raggiunti [1]: SCR: NO_X < 320 mg/Nm^3 SNCR: NO_X < 205 mg/Nm^3, scorrimento di ammoniaca 5 mg/Nm^3	**APPLICATA**	--

5.9 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. 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).			
5.10 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.			
[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).			
6. Descagliatura			
6.1 Continuo rilevamento (tracking) del materiale per ridurre il consumo di acqua ed energia.		**APPLICATA**	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.
7. Trasporto di materiale laminato			
7.1 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		**PARZIALMENTE APPLICATA**	Utilizzo degli scudi termici per le barre di trasporto in Blooming. Non produciamo nastri larghi

8. Treno di finitura			
8.1 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**	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.
8.2 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/Nm³ < 20 mg/Nm³	**NON APPLICATA**	Impianti non progettati in questo modo, tecnicamente non applicabile
9. Spianatura e saldatura			
9.1 Cappe di aspirazione e successivo abbattimento mediante filtri a manica	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm³ < 20 mg/Nm³	**NON APPLICATA**	Non applicabile in quanto si riferisce a produzione di lamiere
10. Raffreddamento (macchine, ecc.)			
10.1 Sistemi separati di raffreddamento ad acqua in circuito chiuso		**APPLICATA**	--
11. Trattamento delle acque di scarico / acque del processo contenenti scaglie e olio			
11.1 Circuiti chiusi con valori di ricircolo > 95%		**PARZIALMENTE APPLICATA**	Ove tecnicamente possibile
11.2 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**	--
11.3 Riciclo della calamina raccolta durante il trattamento delle acque per il processo metallurgico I rifiuti/fanghi oleosi raccolti devono essere disidratati per consentirne l'uso termico o lo smaltimento sicuro.		**APPLICATA**	--

12. Prevenzione della contaminazione da idrocarburi			
12.1 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**	--
13. Lavorazioni a cilindri			
13.1 Sgrassatura a base di acqua per quanto tecnicamente consentito rispetto al grado di pulizia richiesto.		**APPLICATA**	--
13.2 Se è necessario ricorrere a solventi organici, si devono privilegiare i solventi non clorurati.		**APPLICATA**	--
13.3 Raccolta di grasso asportato dai perni dei cilindri e opportuno smaltimento, ad esempio tramite incenerimento.		**APPLICATA**	--
13.4 Trattamento dei fanghi di rettifica mediante separazione magnetica per il recupero di particelle metalliche e reinserimento nel processo di produzione dell'acciaio.		**NON APPLICATA**	Non presenti impianti di rettifica
13.5 Smaltimento dei residui contenenti olio e grasso delle mole di rettifica, ad esempio mediante incenerimento.		**NON APPLICATA**	Non presenti impianti di rettifica
13.6 Messa a discarica dei residui minerali delle mole di rettifica e delle stesse mole logore.		**NON APPLICATA**	Non presenti impianti di rettifica
13.7 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**	--
13.8 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**	--
13.9 Riciclo dei trucioli di acciaio e ferro nel processo di produzione dell'acciaio.		**APPLICATA**	--

ALLEGATO 4

LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI

PARTE PRIMA - INQUADRAMENTO IMPIANTISTICO ESISTENTE

Il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale è rilasciato alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.A., per l'installazione sita nei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD), Pavia di Udine ed Udine, a condizione che il Gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

Prescrizioni generali

1. La capacità produttiva massima di acciaio spillato è di **2.135.000 t./anno**, come evidenziato nella scheda C1 inviata con nota del 20 gennaio 2014, fatti salvi i limiti di ampliamento della capacità produttiva fissati dall'articolo 5 delle norme di attuazione del P.T.I. della ZIU;
2. Il Gestore, in fase di sostituzione dei bruciatori, deve privilegiare l'utilizzo di bruciatori di ultima generazione, al fine di attivare un continuo processo di riduzione delle emissioni di NO_X;
3. Il Gestore annualmente relaziona sullo stato di attuazione dei progetti autorizzati.

1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

1.1 Valori limite punti emissivi convogliati

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla tavola (1254-PD-DR-V-004) "*planimetria generale con indicazione dei punti di emissione*" del 20 gennaio 2014.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E2a - b	**FORNO A CAMPANA MOBILE** Funzionamento alternato	Portata nominale massima: 13.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 10,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E3a - b	**FORNO A CAMPANA** Funzionamento alternato	Portata nominale massima: 12.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 23,35 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E7	**FORNO WALKING BEAM**	Portata nominale massima: 80.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E17	**FORNO RISCALDO LUNA**	Portata nominale massima: 60.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 51,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E19	**FORNO ONA CHAMBER**	Portata nominale massima: 110.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E24a **E24b**	**TRATTAMENTI TERMICI** Funzionamento anche contemporaneo	Portata nominale massima: 7.500 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 18,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E25	**FORNO DI RINVENIMENTO**	Portata nominale massima: 6.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 28,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E26a **E26b**	**FORNO RISCALDO FORGIATURA** Funzionamento anche contemporaneo	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E27	**FORNO A CAMPANA**	Portata nominale massima: 7.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 7,60 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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%.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E33	**FORNO A CARRO DI RISCALDO**	Portata nominale massima: 16.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E34	**FORNO A CARRO DI RISCALDO**	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E35a **E35b**	**FOSSA DI EQUALIZZAZIONE** Funzionamento anche contemporaneo	Portata nominale massima: 6.500 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E36a - b	**FORNO DI RICOTTURA A CAMPANA** Funzionamento alternato	Portata nominale massima: 22.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E37a	**FORNO A TUNNEL TEMPRA**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E37b	**FORNO A TUNNEL RINVENIMENTO**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 22,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E58	**FORNO RICOTTURA BORDIONI**	Portata nominale massima: 2.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**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%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E8a E8b **E8c E8d** **E8e E8f**	**FORNO A POZZO** Funzionamento sia contemporaneo che alternato	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h cadauno Altezza dal suolo: 14,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E31	**FORNO A POZZO**	Portata nominale massima: 15.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 7,60 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**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%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E4	**MOLATRICE BRAZZOLI**	Portata nominale massima: 26.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E5	**SABBIATRICE BANFI**	Portata nominale massima: 20.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E6	**TRONCATRICI CALDO/FREDDO**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 23,35 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E21	**LAMINATOIO LUNA – taglio disco abrasivo**	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E22	**SABBIATRICE LUNA**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 18,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E38a **E38b**	**CAMERA DI RAFFREDDAMENTO MCC3**	Portata nominale massima: 50.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 40,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E65	**ASPIRAZIONE SABBIATRICE**	Portata nominale massima: 70.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 23,85 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm^3

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E9	**IMPIANTO DI OSSITAGLIO COLATA CONTINUA**	Portata nominale massima: 75.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 14,30 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E32	**CANNELLI TAGLIO BLOOMING**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 20,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E39	**IMPIANTI DI OSSITAGLIO MCC3**	Portata nominale massima: 147.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E66	**TAGLIO GROSSI SPESSORI (ex Qualisteel)**	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E67	**TAGLIO MANUALE (ex Qualisteel)**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E68	**TAGLIO MOBILE**	Portata nominale massima: 42.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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
$\sum$ As, Cr VI (*) rif. tabella A1, classe II	1 mg/Nm^3
Ni (*) rif. tabella B, classe II	1 mg/Nm^3
$\sum$ 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.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E11	**ASPIRAZIONE FERROLEGHE – EAF – LF**	Portata nominale massima: 165.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 28,80 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E30	**ASPIRAZIONE FERROLEGHE**	Portata nominale massima: 35.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,90 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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
$\sum$ 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.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E14 **PRIMARIO** **(FUMI 1)**	**EAF PRIMARIO**	Portata nominale massima: 300.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 29,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E14a E14b **SECECONDARIO** **(FUMI 2)**	**FORNO EAF – LF – MHS – VD2**	Portata nominale massima: 500.000 Nmc/h (cadauno) Altezza dal suolo: 30,28 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E15 **(FUMI 3)**	**FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO DANARC**	Portata nominale massima: 802.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 29,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	Valore limite
Polveri totali (**fino a marzo 2016**)	10 mg/Nm^3
Polveri totali (**a partire da aprile 2016**)	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 (*) (**fino a marzo 2016**) rif. tabella A2, classe II	0.5 *ng I-TEQ/Nm^3*
PCDD / PCDF (*) (**a partire da aprile 2016**) 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:

- 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	- 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

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E28	**CALDAIA PRODUZIONE VAPORE NUOVA SIGMA**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 7,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E29	**CALDAIA PRODUZIONE VAPORE MELGARI**	Portata nominale massima: 8.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	Valore limite
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 3%.	

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E56	**FORNI DI RISCALDO ESSICCAZIONE**	Portata nominale massima: 7.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 31,13 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*

Inquinanti monitorati	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

1.2 Emissioni diffuse

1.2.1 Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella parte prima, Allegato V alla parte quinta del d.lgs. 152/06;

1.2.2 Entro il 31.12.2015 il Gestore, in accordo con ARPA FVG, dovrà provvedere ad attivare il monitoraggio delle ricadute delle emissioni diffuse dell'installazione a mezzo di campionatori di materiale particolato e successiva analisi dei metalli pesanti;

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 31.12.2016 il Gestore è tenuto a realizzare gli interventi di cui al progetto specificato al punto 1.2.3.

1.3 Gestione degli impianti di aspirazione ed abbattimento delle emissioni in atmosfera

1.3.1 L'esercizio degli impianti di aspirazione e abbattimento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, il rispetto dei limiti alle emissioni stabiliti con l'autorizzazione.

1.3.2 Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e di abbattimento, dovrà avvenire secondo le indicazioni del Piano di monitoraggio e controllo e dovranno essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati.

1.3.3 Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e di abbattimento necessario per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva), deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di aspirazione e di abbattimento ad essi collegati;

1.4 Guasto

1.4.1 Se si verifica un guasto ad uno o più impianti tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto o degli impianti nel più breve tempo possibile e comunque entro le successive 24 ore. In caso contrario il gestore deve ridurre o cessare l'attività o adottare altre misure che garantiscano il rispetto dei valori limite.

1.5 Prescrizioni per i punti di emissione convogliati

1.5.1 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;

1.5.2 La Società predispone un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente 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;

1.5.3 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;

1.5.4 Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:

- il posizionamento delle prese di campionamento;
- l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro;

1.5.5 I punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione indicata nel presente decreto conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale;

1.5.6 Entro marzo 2016, nei punti di emissione E14 primario (fumi 1) ed E15 (fumi 3) dovrà essere installato apposito sistema SME, almeno per il parametro polveri, secondo il manuale di gestione concordato con ARPA FVG.

2. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

L'assetto degli impianti di scarico è quello individuato nelle tavole:
- n. **V005A** "*Planimetria generale a nord di via Buttrio con indicazione degli scarichi idrici*" d.d. **20.01.2014**;
- n. **V005B** "*Planimetria generale a sud di via Buttrio con indicazione degli scarichi idrici*" **rev. 3** d.d. **09.12.2014**;
- n. **A003** "*Planimetria impianti* " d.d. **25.07.2012** (ex Strixus).

Come integrate dalla tavole grafiche di cui alla prescrizione al punto 2.5.2.14

2.1 Rete fognaria consortile acque nere

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
1N	X500N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali ed acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" di circa mq 36.800 / accumulo in vasca 1b (mc 184)
2N	X350N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" di circa mq 36.800 / accumulo in vasca 1a (mc 184)
3N	X300N	acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici, spogliatoi, mensa, vasca adiacente mensa e climatizzazione locali / pretrattamento in fossa Imhoff per i servizi igienici e bacino degrassatore per le cucine
4N	Y100N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" di circa mq 70.300 / accumulo in vasca 2a (mc 351) servizi igienici del reparto
5N	Y400N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche, provenienti dall'edificio VSA3	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" di circa mq 41.300 / accumulo in vasca 1c (mc 206.5) servizi igienici / pretrattamento in fossa Imhoff
6N	QSN	acque meteoriche di dilavamento	area deposito rottame e taglio grossi spessori presso Qualisteel di circa mq 18.000 / accumulo in bacino di laminazione (volume 2250 mc) e trattamento in disoleatore a pacchi lamellari Emergenza circuito di raffreddamento

7N	GBN	S1 acque meteoriche di dilavamento	area deposito e lavorazione materiale Ecogravel di circa mq 27.400. Divisione GLOBAL BLUE scarichi servizi igienici betonaggio/ accumulo in bacino di laminazione V1 (volume 1575 mc) e correzione pH **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
		S2 acque meteoriche di prima pioggia	area impermeabilizzata di circa mq 17.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / separazione della frazione di "prima pioggia" in vasca V2 e correzione pH **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
		S4 acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura. **Rif. tavola grafica in atti (agg. AIA n. 13):** **prot n. 1104-2-DA004 del 07 settembre 2011**
8N	X700N	acque meteoriche di prima pioggia	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (c.a. 41.000 mq) e porzione piazzali Centro servizi (c.a. 4400 mq) / accumulo in vasca (un comparto per le coperture per scarico diretto ed un comparto per il piazzale con successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura; comprese quelle provenienti dai servizi adiacenti all'area di finitura LUNA (decreto 1453/13); scarico vasca laminazione ex area recupero scorie
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	
9N	X900N	acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche dal nuovo magazzino generale	La parte dei servizi igienici del nuovo magazzino generale è esistente.
10N	SSTX Area logistica e officina mezzi	acque meteoriche di prima pioggia	bacino di compluvio "Area Logistica" (di circa mq 10.000) / accumulo in vasca e successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici sottoposte a pretrattamento in fosse Imhoff e poi scaricate in fognatura
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	

2.2 Rete fognaria consortile acque bianche

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
1B	X500B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" di circa mq 36.800 / immissione diretta
2B	X300B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" di circa mq 36.800 / immissione diretta
3B	Y100B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" di circa mq 70.300 / immissione diretta
4B	Y400B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" di circa mq 41.300 / immissione diretta
5B	Y600B	acque meteoriche di prima e di seconda pioggia destinate a reintegro	bacino di compluvio "laminatoio LUNA" di circa mq 66.000 – disoleatore per la prima pioggia ed immissione diretta per la seconda pioggia
6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	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	area impermeabilizzata di circa mq 19.500 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 300 L/sec)
		S5 acque meteoriche	by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1 della Divisione GLOBAL BLUE
8B	X700B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (c.a. 41.000 mq) e porzione piazzali Centro servizi (c.a. 4400 mq) / acque delle coperture immesse direttamente, acque dei piazzali immesse, unitamente a circa 4400 mq di piazzali del CS3 e CS4, previo trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 650 L/sec) by-pass di emergenza delle vasche di prima pioggia e del disoleatore della seconda pioggia Scarico area ex recupero scorie (circa 6.000 mq)
10B	SSTX Area logistica e officina mezzi	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "Area Logistica" (circa mq 10.000)

2.3 Limiti di emissione acque di "prima pioggia" ed acque bacini di laminazione

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006, le acque di "prima pioggia" e di laminazione immesse nella rete fognaria "nera" dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Numero parametro	Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
1	pH		6,0 – 9,0
2	Temperatura	°C	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
3	colore		Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
4	odore		Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
5	materiali grossolani		Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
6	Solidi speciali 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	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
16	Ferro	mg/L	≤ 2
17	Manganese	mg/L	≤ 2
18	Mercurio	mg/L	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	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
26	Cloro attivo libero	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
27	Solfuri (come H2S)	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
28	Solfiti (come SO3)	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
29	Solfati (come SO4)	mg/L	≤ 1000
30	Cloruri (3)	mg/L	≤ 1200
31	Fluoruri	mg/L	≤ 6
32	Fosforo totale (come P)	mg/L	≤ 10
33	Azoto ammoniacale (come NH4)	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	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
37	Idrocarburi totali	mg/L	≤ 3
38	Fenoli	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
39	Aldeidi	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
40	Solventi organici aromatici	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo

41	Solventi organici azotati	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
42	Tensioattivi totali	mg/L	≤ 1,0
43	Pesticidi fosforati	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
44	Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
	tra cui:		
45	- aldrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
46	- dieldrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
47	- endrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
48	- isodrin	mg/L	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo
49	Solventi clorurati	mg/L	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, ovvero in relazione alla futura disciplina regionale di cui all'articolo 101, commi 1 e 2 del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, ovvero in base alla nuova conformazione degli impianti consortili a seguito dei lavori previsti dal Consorzio.

2.4 Limiti di emissione acque di "seconda pioggia"

2.4.1 Il Gestore dovrà evitare l'immissione in fognatura di materiali grossolani trascinati dalle acque meteoriche di seconda pioggia. Il parametro pH delle acque di "seconda pioggia" non potrà superare il valore di 9,0. Il Consorzio ZIU, e/o, per esso, il Gestore della fognatura, si riserva di imporre successivamente, anche in relazione alle future disposizioni regionali di attuazione dell'art. 113 del d.lgs 152/2006 e s.m.i., specifiche restrizioni qualitative per le acque di seconda pioggia immesse nella rete "meteorica" consortile.

2.5 Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

2.5.1 Punti assunti per la misurazione

2.5.1.1 i valori limite di emissione si intendono riferiti ai pozzetti d'ispezione e prelievo collocati all'esterno o all'interno delle recinzioni individuati nelle tavole di riferimento. Tali punti dovranno essere resi e mantenuti costantemente accessibili per il campionamento e contrassegnati con idonee targhette indicative.

2.5.2 Conduzione operativa / prescrizioni

2.5.2.1 Il Gestore è tenuto ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche, ivi compresa la vasca di accumulo delle acque meteoriche derivanti dalla superficie impermeabilizzata dell'impianto di recupero scorie, effettuando le operazioni indicate nella relativa tabella, per quanto applicabili alle apparecchiature installate, secondo la periodicità specificata nella tabella stessa.

n.	Oggetto controllo	Descrizione	Frequenza	Reg.
1	Paratoie, attuatori, spie, funzionamento pompe	Verifica condizioni di efficienza	mensile	In caso di anomalie o interventi straordinari
2	Attuatori paratoie	Lubrificazioni delle parti in movimento	mensile	
3	Misuratore di livello (fanghi)	Verifica livello deposito fanghi	mensile	
4	Paratoia vasche e pozzetti fiscali	Verifica del corretto funzionamento paratoie automatiche e sensore di pioggia	mensile	
5	Misuratore di portata	Verifica funzionamento del misuratore	mensile	
6	Cuscino oleoassorbente (solo QS)	Pulizia ed eventuale sostituzione cuscino oleoassorbente	semestrale	
7	Elettropompe sommergibili	Verifica stato usura giranti e relativa pulizia (verifica assorbimento) Verifica funzionalità ed eventuale manutenzione completa delle pompe	annuale	
8	Misuratore di livello (acqua)	Verifica della funzionalità e corretta taratura indicatori di livello idrico	annuale	
9	Vasca di prima pioggia Vasca di prima pioggia (c/o divisione Global Blue) Vasca di prima pioggia (c/o piazzale Qualisteel)	Pulizia e rimozione fanghi	annuale	
10	Misuratore di portata	Verifica taratura del misuratore	annuale	
11	Pozzetto di prelievo acque nere / bianche	Pulizia	settimanale	
12	Vasche imohoff e condensa grassi	Controllo e pulizia se necessaria	trimestrale	
13	Disoleatori	Pulizia pacchi lamellari disolea tori	semestrale	
14	Disoleatori	Pulizia completa disoletori a pacchi lamellari	annuale	

2.5.2.3 le acque raccolte nei bacini di accumulo delle acque di prima pioggia e di laminazione dovranno essere scaricate in rete fognaria "nera" secondo quanto specificato nel protocollo operativo definito tra la Società ed il gestore del SII ZIU (CAFC S.p.A.) dopo il completamento dei lavori di potenziamento del depuratore ZIU;

2.5.2.4 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;

2.5.2.5 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;

2.5.2.6 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;

2.5.2.7 provvedere periodicamente alla pulizia/spazzatura delle superfici impermeabilizzate con idonei mezzi;

2.5.2.8 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 ai sistema di gestione dedicati;

2.5.2.9 in assenza di precipitazioni meteoriche le paratoie installate sui pozzetti di allacciamento alla rete "bianca" dovranno essere mantenute in posizione "chiuso";

2.5.2.10 adottare idonee misure operative per la prevenzione dei rischi di sversamento accidentale nella fognatura consortile, in particolar modo durante l'esecuzione di lavori che comportano la realizzazione-integrazione di canalizzazioni di raccolta delle acque di processo e meteoriche.

2.5.2.11 in caso di sversamento accidentale di idrocarburi, lubrificanti o altre sostanze fluide intervenire tempestivamente con idonei mezzi al fine di evitarne l'immissione in rete fognaria.

2.5.2.12 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;

2.5.2.13 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;

2.5.2.14 Entro 60 giorni dal rilascio del riesame dell'autorizzazione integrata ambientale il Gestore deve trasmettere l'aggiornamento delle tavole grafiche di cui al capitolo GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE.

2.5.3 Risparmio idrico

2.5.3.1 Le acque meteoriche raccolte nei bacini vasche di prima pioggia devono essere recuperate ove possibile ed utilizzate per usi compatibili.

2.5.4 Gestione area divisione Global Blue (gestione impianto di betonaggio)

2.5.4.1 Il Gestore, nelle normali condizioni di esercizio dell'impianto di betonaggio, dovrà mantenere serrata l'apposita paratoia del "troppopieno" della vasca di decantazione.

2.5.4.2 Il Gestore, in caso di prolungato fermo impianto, al fine di garantire il corretto drenaggio delle acque meteoriche, potrà aprire il by-pass in direzione flusso verso il bacino di laminazione, solamente in modo manuale e previa comunicazione al Gestore della fognatura.

2.5.4.3 Il Gestore dovrà garantire il corretto deflusso delle acque meteoriche nelle distinte canalizzazioni di raccolta delle aree di deposito Ecogravel e dell'adiacente viabilità di servizio, evitando la commistione delle portate destinate rispettivamente al bacino di laminazione ed al sistema di separazione della frazione di "prima pioggia.

2.5.5 Laboratorio analisi

2.5.5.1 il sistema di scarico dei servizi igienici del nuovo laboratorio recapiterà allo scarico 8N-X700 e dovrà essere dimensionato in modo tale da consentire il collegamento, dei preesistenti servizi igienici dello stabilimento attualmente non serviti dalla fognatura interna nonché di eventuali nuovi servizi. Detti collegamenti dovranno essere realizzati secondo le indicazioni che, caso per caso, il gestore della fognatura ZIU vorrà evidenziare;

2.5.5.2 il Gestore dovrà produrre, ad avvenuta conclusione dei lavori, specifica documentazione tecnica "as built".

2.5.6 Ammodernamento gabbia e finiture del reversibile 700 (laminatoio blooming)

2.5.6.1 durante l'esecuzione dei circuiti idrici del nuovo impianto WTP, si dovrà evitare ogni possibile forma di commistione tra le canalizzazioni di raccolta delle acque meteoriche e le linee destinate al convogliamento delle acque di processo (dovranno essere in tal senso messi in atto dalla DL opportuni accorgimenti in fase di realizzazione);

2.5.6.2 non è ammessa la realizzazione di "troppopieno" di acque di processo nelle condotte di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento;

2.5.6.3 a fine lavori dovrà essere prodotta documentazione tecnica "as built" delle aree di intervento con i dettagli dei nuovi piping realizzati e l'evidenza di eventuali canalizzazioni rimosse e/o modificate (scala 1:200).

2.5.7 Ampliamento del piazzale lato sud-est dello stabilimento

2.5.7.1 il materiale di riporto per la formazione del piazzale dovrà avere caratteristiche adatte all'utilizzo, eventualmente attestate con certificazione.

3. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICO IN ACQUE SUPERFICIALI

3.1 Rete acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma

3.1.1 Lo scarico dell'insediamento in argomento recapita nella Roggia di Palma (tavola n. **V005B** "*Planimetria generale a sud di via Buttrio con indicazione degli scarichi idrici*" **rev. 3** d.d. **09.12.2014**).

3.1.2 Lo scarico nella Roggia di Palma è classificato come scarico di acque reflue industriali ai sensi dell'articolo 74, comma 1, lettera h, del d.lgs. 3 aprile 2006 n. 152.

3.1.3 Lo scarico ed il sistema di scarico devono mantenere inalterate le caratteristiche tecniche presentate con la documentazione indicata in premessa, fatte salve le eventuali modifiche prescritte dal presente atto;

3.1.4 E' autorizzato lo scarico dei soli reflui provenienti da:

- **linea A**, circuito colaminatoio "LUNA";
- **linea B**, circuito blooming reversibile;
- **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;
- **linea G1**, spurgo del circuito nuovo WTP reversibile 2;
- **linea H**, spurgo del circuito di ricircolo del reparto MCC3;

3.1.5 La portata massima per ciascuna linea è stimata in:

- **linea A**: 8 mc/h;
- **linea B**: 0 mc/h;
- **linea C**: 30 mc/h;
- **linea D**: 10 mc/h;
- **linea G**: 30 mc/h;
- **linea G1**: 36 mc/h;
- **linea H**: 20 mc/h;

3.1.6 La portata massima complessiva è stimata in: **114 mc/h**.

3.1.7 Lo scarico nel corpo idrico non potrà superare la portata di **50 l/sec**.

3.2 Limiti di emissione acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma

3.2.1 Le acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma dovranno rispettare i limiti di emissione della tabella 3 - scarico in corpo idrico superficiale, all'allegato 5 alla parte terza del d.lgs. 152/2006.

3.3 Prescrizioni per la rete delle acque reflue con scarico nel corpo idrico Roggia di Palma

3.3.1 mantenere per ogni scarico esistente che confluisce alla vasca di raccolta E il sistema di campionamento e monitoraggio in continuo almeno dei valori di portata e di conducibilità;

3.3.2 mantenere il sistema di telecontrollo atto ad individuare l'intervento del by-pass della vasca E e la sua durata;

3.3.3 mantenere l'attuazione delle specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata;

3.3.4 eseguire una verifica trimestrale delle tarature delle sonde di misura.

3.3.5 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.

3.3.6 Ogni 10 giorni è fatto obbligo di eseguire un controllo del punto di scarico nella Roggia di Palma, verificando che non vi siano fenomeni di accumulo di sostanze inquinanti e provvedendo nel caso, alla loro immediata rimozione.

3.3.7 è fatto obbligo di dotare l'impianto di un quaderno sul quale dovranno essere archiviati i certificati analitici di autocontrollo e che dovrà essere depositato presso l'impianto ed essere sempre a disposizione delle autorità di controllo;

3.3.8 è fatto divieto di recapitare allo scarico acque reflue diverse da quelle indicate;

3.3.9 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, nel rispetto delle condizioni che saranno fissate in apposito protocollo con il Gestore (resta inteso che l'operatività dell'immissione resta subordinata alla contestuale modifica, anche puntuale, dell'autorizzazione degli impianti del Consorzio).

4. GESTIONE RIFIUTI

4.1 Approvvigionamento

La Società è autorizzata all'approvvigionamento di tre tipologie di rottame, nei modi e nei termini indicati di seguito:

1. 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;

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.

Approvvigionamento rottami metallici ed operazioni di recupero autorizzate			
CER	**Descrizione**	**Potenzialità teorica massima di approvvigionamento**	**Operazioni autorizzate di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006**
120101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	La Società è autorizzata per una nuova potenzialità teorica massima di approvvigionamento di **5.000 tonn. al giorno** (1.825.000 tonn. all'anno) A queste quantità vanno ad aggiungersi anche i recuperi interni costituiti da spuntature, lingotti, colonne e radici di placche, parti semilavorati, scarti e colaticci.	**R4** Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici **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). **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 R 1 a R 11.
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

4.2 Garanzia finanziaria

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 a favore del Comune sede dell'impianto.

Impianto tecnologico per il recupero dei rifiuti non pericolosi con potenzialità teorica massima autorizzata di 5.000 tonnellate al giorno.
La garanzia finanziaria prevista 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 Garanzia finanziaria da prestare: **Euro 3.932.179,49** (tremilioninovecentotrentaduecentosettantanove/49)

4.3 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti

4.3.1 devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita;

4.3.2 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;

4.3.3 sul Registro disciplinato dall'articolo 190 del d.lgs. 152/2006 deve essere effettuata la registrazione degli scarichi a trattamento interno (recupero e/o smaltimento) dei rifiuti in ingresso;

4.3.4 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;

4.3.5 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 all'Amministrazione Provinciale e, nel caso di provenienza dei rifiuti dal territorio extra provinciale, anche all'Ente competente in materia di controllo rifiuti;

4.3.6 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;

4.3.7 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;

4.3.8 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;

4.3.9 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;

4.3.10 i rifiuti pericolosi prodotti dal trattamento fumi (CER 100207*) devono essere stoccati in idonei contenitori chiusi che non consentano la dispersione delle polveri;

4.3.11 gli imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose (CER 150110*) devono essere stoccati al coperto in idonei contenitori.

5. RUMORE

5.1 Premessa

5.1.1 Le Amministrazioni comunali di Pavia di Udine, Pozzuolo del Friuli hanno adottato, ma non approvato, i rispettivi PCCA, mentre il Comune di Udine non ha ancora provveduto alla zonizzazione del proprio territorio, pertanto trovano attuazione le disposizioni del D.P.C.M. 1° marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno) e del D.P.C.M. 14 novembre 1997 (Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore).

5.1.2 Si evidenzia che ai sensi dell'articolo 31, comma 4 della citata legge regionale 16/2007, la presente Società dato che ha già ottenuto il provvedimento favorevole di autorizzazione integrata ambientale nel luglio 2009, è esclusa dall'obbligo di presentare il Piano aziendale di risanamento acustico di cui all'articolo 31, comma 2 della legge regionale 16/2007.

5.2 Prescrizioni per la gestione dell'impatto acustico dell'impianto

5.2.1 Dalla prossima campagna di monitoraggio dell'impatto acustico dell'installazione il Gestore dovrà monitorare in accordo con ARPA FVG, oltre i punti definiti nel capitolo "descrizione dell'attività" del presente documento, i seguenti punti: incrocio via Galilei – via Capitelli e via Politi in frazione Lumignacco;

5.2.2 Entro 31.12.2015 il Gestore deve individuare le proprietà ove si verificano i superamenti dei limiti acustici previsti dalle norme e trasmettere un'ipotesi d'intervento mitigativo da proporre a favore di tali soggetti;

5.2.3 Le ipotesi di intervento di cui al punto 5.2.2 da realizzarsi entro il 31.12.2016, ritenute efficaci da un punto di vista ambientale da parte dell'Autorità competente, costituiscono obbligo di realizzazione delle stesse, subordinatamente all'ottenimento dei titoli abilitativi se necessari.

6. RADIAZIONI IONIZZANTI

6.1 Il Gestore deve attuare il controllo radiometrico sui carichi in uscita delle polveri di abbattimento fumi;

6.2 Il Gestore deve tenere evidenza delle registrazioni dei controlli effettuati di cui al punto precedente.

ALLEGATO 5

LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI

PARTE SECONDA - 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. 1

Progetto autorizzato con Decreto n. 328 del 16 febbraio 2012.
Modifiche relative alla 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.

Comunicazione [prot. Regione n. 13345 del 6 maggio 2014] (aggiornamento AIA n. 28)
Modifiche progettuali relative alla linea di laminazione "nuovo blooming", concernenti la realizzazione della Rotoforgia RF 1800 e Gabbia 1000.

La Rotoforgia 1800 mantiene la stessa impostazione produttiva dell'impianto "nuovo blooming" in quanto viene posta in serie ai due laminatoi già esistenti (Blooming 1000 e Reversibile 800) 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 Nm^3/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

1. Valori limite punti emissivi convogliati

- Il punto di emissione E8d viene dismesso.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E47	**FORNO DI RISCALDO WALKING BEAM (Rotoforgia 1800 – Gabbia 1000)**	Portata nominale massima: 80.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 28,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E48	**FORNO A CAMPANA 1**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E49	**FORNO A CAMPANA 2**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 25,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**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%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E50	**TRONCATRICE A CALDO**	Portata nominale massima: 69.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 23,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**Valore limite**
Polveri totali		10 mg/Nm^3

2. Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

2.1 Gestione nuova linea di laminazione (Rotoforgia RF 1800 e Gabbia 1000)

2.1.1 le canalizzazioni interne di raccolta delle acque meteoriche dovranno essere differenziate ed opportunamente contraddistinte da un sistema di identificazione (es. applicazione di un contrassegno sui pozzetti di ispezione), al fine di evitare qualsiasi forma di commistione tra acque meteoriche ed acque di processo.

2.1.2 eventuali modifiche ai sistemi/apparecchi di sollevamento/rilancio delle acque reflue dei servizi igienici che saranno scaricate in fognatura "nera" (intesa come variazione della tipologia e del posizionamento riportati nella documentazione tecnica prodotta), dovranno essere preventivamente comunicate al gestore della fognatura e da questo approvate;

2.1.3 durante l'esecuzione dei circuiti idrici del nuovo impianto WTP e delle canalizzazioni recanti acque reflue meteoriche si dovrà evitare ogni possibile forma di commistione tra le condotte di acque afferenti alla fognatura consortile e le linee destinate al convogliamento delle acque di processo;

2.1.4 a fine lavori dovrà essere prodotta planimetria degli scarichi "as built" riportante il tracciato delle canalizzazioni con la collocazione dei manufatti (pozzetti, caditoie, etc…) nelle aree oggetto di intervento.

3. Prescrizioni per lo scarico in acque superficiali

3.1 E' autorizzato lo scarico dei reflui provenienti anche da:
- linea G2, spurgo Rotoforgia RF 1800;

3.2 La portata massima è stimata in:
- linea G2: 30 mc/h.

PROGETTO n. 2

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.

1. Valori limite punti emissivi convogliati

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E57	**FORNI A CAMPANA DI RICOTTURA VERGELLE E BORDIONI**	Portata nominale massima: 2.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,50 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**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%.		

PROGETTO n. 3

Progetto autorizzato con Decreto n. 1453 del 21 giugno 2012.

Modifiche relative all'ampliamento di un capannone da adibirsi ad area finitura prodotti Luna.

1. Valori limite punti emissivi convogliati

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E59a **E59b**	**FORNO DI RICOTTURA VERGELLE E BORDIONI**	Portata nominale massima: 2.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 17,40 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E60	**LINEA "TEMPER" DEL FORNO DI BONIFICA IN LINEA A GAS**	Portata nominale massima: 10.450 Nmc/h Altezza dal suolo: 21,78 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E61	**LINEA "QUENCH" DEL FORNO DI BONIFICA IN LINEA A GAS**	Portata nominale massima: 6.750 Nmc/h Altezza dal suolo: 21,78 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E62 **E63**	**FORNI DI RICOTTURA A CAMPANA**	Portata nominale massima: 5.500 Nmc/h Altezza dal suolo: 21,78 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**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%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E64	**SABBIATRICE**	Portata nominale massima: 40.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 17,40 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**Valore limite**
Polveri totali		10 mg/Nm^3

2. Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

2.1 Ampliamento del capannone del laminatoio Luna

2.1.1 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).

3. Gestione acque reflue con scarico in acque superficiali

3.1 E' autorizzato lo scarico dei reflui provenienti anche da:

- linea L, spurgo del circuito area finitura "Luna" (WTP-LUNA2);

3.2 La portata massima è stimata in:

- linea L: 30 mc/h.

PROGETTO n. 4

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.

1. Valori limite punti emissivi convogliati

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E69	**FORNO DI BONIFICA BATCH**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E70	**FORNO DI BONIFICA BATCH**	Portata nominale massima: 30.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E71	**FORNO A CAMPANA n. 1 DI RICOTTURA**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E72	**FORNO A CAMPANA n. 2 DI RICOTTURA**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E73	**FORNO A CAMPANA KN**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E74	**FORNO A CAMPANA KN**	Portata nominale massima: 10.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**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%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
E75	**SABBIATRICE**	Portata nominale massima: 20.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
E76	**MOLATRICE AUTOMATICA**	Portata nominale massima: 20.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 24,00 ml *Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)*
Inquinanti monitorati		**Valore limite**
Polveri totali		10 mg/Nm^3

2. Rete fognaria consortile acque "nere"

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
9N	X900N	acque meteoriche di prima pioggia porzione piazzali CS3 e CS4	Servizi igienici del nuovo magazzino generale e Centro Servizi Vasca Centro Servizi di circa 525 mc.
		acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche dal nuovo magazzino generale	

3. Rete fognaria consortile acque "bianche"

n.	Sigla	Tipologia acque	Area di provenienza bacino di pertinenza trattamento
9B	X900B	acque meteoriche di seconda pioggia, previo trattamento in disoleatore in progetto	Piazzali Centro servizi (ca 1.770 mq), aree di pertinenza ampliamento LUNA (piazzali circa 6.000 mq). Fanno parte del compluvio 51.000 mq circa di aree non restanti non urbanizzate / non pavimentate oggetto di futuri interventi. È presente inoltre il troppopieno provenienti dai pozzi perdenti destinanti all'infiltrazione nel suolo delle acque meteoriche (non contaminate) delle coperture del Centro servizi (ca. 40.500 mq)

4. Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

4.1 le nuove canalizzazioni interne di raccolta delle acque meteoriche dovranno essere differenziate ed opportunamente contraddistinte da un idoneo sistema di identificazione (es mediante applicazione di un contrassegno sui pozzetti d'ispezione, utilizzo di chiusini di forme/dimensioni diverse, impiego di condotte di diverso tipo o colore), al fine di evitare qualsiasi forma di commistione tra acque meteoriche, reflue dei servizi igienici ed acque di processo;

4.2 eventuali modifiche ai sistemi/apparecchi di sollevamento/rilancio delle acque reflue dei servizi igienici che saranno scaricate in fognatura "nera" (intesa come variazione della tipologia e del posizionamento riportati nella documentazione tecnica prodotta) dovranno essere preventivamente comunicate al Gestore della fognatura e da questo approvate;

4.3 a 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 per l'aggiornamento della tavola "planimetria generale con indicazione smaltimento acque" potrà essere mantenuta la scala 1.1000 sinora adottata (per la redazione degli elaborati si faccia riferimento al punto 3.5.2, allegato 3, del Regolamento di Fognatura ZIU).

PROGETTO n. 5

Comunicazione [prot. Regione n. 5170 del 18 febbraio 2014] (aggiornamento AIA n. 25)
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.

PROGETTO n. 6

Comunicazione [prot. Regione n. 26524 del 24 settembre 2014] (aggiornamento AIA n. 33)
Modifiche relative alla realizzazione di un piazzale a Nord di via Buttrio per il deposito dei prodotti finiti grezzi.

I lavori sono relativi alla realizzazione di un piazzale per lo stoccaggio del prodotto finito grezzo per una superficie di circa 21.200 mq. Il materiale da stoccare non rilascia sostanze inquinanti e varrà depositato all'esterno, privo di coperture, per un'altezza massima delle cataste di 2 metri.

Come previsto dall'articolo 6, comma d) delle Norme di attuazione del PTI, la superficie destinata al deposito del materiale finito sarà realizzata in materiale drenante, nella fattispecie, a seguito dello scotico, verrà posato uno strato di Ecogravel per uno spessore variabile da un minimo di 30 cm ad un massimo di 120 cm, adeguatamente compattato.

Le caratteristiche salienti della rete di drenaggio acque meteoriche sono le seguenti:
- fosso perimetrale (circa 565 ml);
- sistema di accumulo e dispersione costituto da n. 6 pozzi perdenti, di diametro interno pari a 200 cm e profondità pari a circa 300 mt, circondati da uno spessore medio di 50 cm di pietrame e ghiaia di media pezzatura.

ALLEGATO 6

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 dall'ARPA FVG. I campionamenti, analisi, misure, verifiche e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista qualificato secondo quanto previsto dalle norme di settore e messi a disposizione dell'autorità di controllo.

1. CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscelazioni

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 di monitoraggio e campionamento

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 Provinciale 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 in aria, 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, alla Provincia, ai Comuni di Pozzuolo del Friuli, Pavia di Udine ed Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, all'ARPA FVG (Dipartimento Provinciale competente per territorio) e al Gestore della fognatura. 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.

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'A.I.A. dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o specifici programmi di manutenzione adottati dalla Società.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e la documentazione dovrà essere tenuta a disposizione presso l'opificio, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'allegato VI della parte V del d.lgs.152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento
Il Gestore dell'impianto dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, qualora previsti:
a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
b) pozzetti di campionamento degli scarichi
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) pozzo approvvigionamento idrico

Modalità di conservazione dei dati
Il Gestore dell'impianto deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 12 anni con idonee modalità i risultati analitici dei campionamenti prescritti.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano
Entro il 30 aprile di ogni anno solare il Gestore dell'impianto trasmette alla Regione, Provincia, Comuni di Udine, di Pozzuolo del Friuli, di Pavia di Udine, AAS competente per territorio, ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio), Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale e Gestore del Servizio Idrico Integrato (CAFC SpA) una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

2. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella 1 vengono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1– *Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano*

SOGGETTI	SOGGETTI	NOMINATIVO DEL REFERENTE
Gestore dell'attività IPPC principale	Acciaierie Bertoli Safau S.p.A.	dr. ing. Martina RICETTO
Gestore dell'attività tecnicamente connessa (produzione e deposito ossigeno liquido)	Air Liquide Italia Produzione S.r.l.	dr. ing. Enrico DE PASQUALE
Società terza contraente	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda
Autorità competente	Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Regione Autonoma FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento provinciale di Udine

3. ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

4. PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2.1 - *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	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x				x					annuale	

Tab. 2.2 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E8a Forno a pozzo	**E8b** Forno a pozzo	**E8c** Forno a pozzo	**E8d** Forno a pozzo	**E8e** Forno a pozzo	**E8f** Forno a pozzo	**E9** Ossitaglio colata continua 1	**E11** Aspirazione ferro leghe EAF - LF		**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali	x	x	x	x	x	x	x	x			annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x	x	x	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. 2.3 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E14 prim Fumi 1 EAF – LF AOD	**E14.1 sec Fumi 2** EAF – LF MHS – VD2	**E14.2 sec Fumi 2** Forno fusorio DANARC	**E15 Fumi 3** Forno fusorio LUNA						**continuo**	**discontinuo**	
monossido di carbonio	**x**	**x**	**x**	**x**							annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
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**								

(*) – SME (conforme a UNI EN 14181:2015)

Tab. 2.4 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E17 Forno riscaldo LUNA	**E19** Forno ONA CHAMBER	**E21** Laminatoio LUNA Tagli a disco abrasivo	**E22** Sabbiatrice impianto LUNA	**E24a** Trattamenti termici	**E24b** Trattamenti termici	**E25** Forno di rinvenimento	**E26a** Forno riscaldo forgiatura	**E26b** Forno riscaldo forgiatura	**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**	**x**		annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	**x**	**x**			**x**	**x**	**x**	**x**	**x**		annuale	

Tab. 2.5 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E27 Forno a campana GADDA	**E28** Generatore di vapore NOVASIGMA	**E29** Generatore di vapore MELGARI	**E30** Aspirazione ferro leghe	**E31** Forno a pozzo	**E32** Cannelli di taglio blooming	**E33** Aspirazione forni a carro di riscaldo	**E34** Aspirazione forni a carro di riscaldo		**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali	x			x	x	x	x	x			annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x	x		x	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. 2.6 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E35a Fossa di equaliz-zazione	**E35b** Fossa di equaliz-zazione	**E36a-b** Forno a campana	**E37a** Forno a tunnel tempra	**E37b** Forno a tunnel rinvenimento	**E38a** Camera di raffred-damento MCC3	**E38b** Camera di raffred-damento MCC3	**E39** Ossitaglio MCC3		**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali	x	x	x	x	x	x	x	x			annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x	x	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. 2.7 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
					E56 Essicazione e preriscaldo rivestimento refrattario siviere		**E58** Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni			**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali					x		x				annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
Silice cristallina					x						annuale	
NOx					x		x				annuale	
CO					x						annuale	
COT					x						annuale	

Tab. 2.8 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
								E65 Sabbiatrice		**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali								x			annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx												

Tab. 2.9 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E66 Taglio grossi spessori	**E67** Taglio manuale	**E68** Taglio mobile							**continuo**	**discontinuo**	
Polveri totali	x	x	x								annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x	x								annuale	
Cadmio	x	x	x								annuale	
Arsenico	x	x	x								annuale	
Cromo VI	x	x	x								annuale	
Nichel	x	x	x								annuale	
Cromo III	x	x	x								annuale	
Manganese	x	x	x								annuale	
Piombo	x	x	x								annuale	
Vanadio	x	x	x								annuale	

PROGETTO n. 1 [Tab. 2.10 - *Inquinanti monitorati*]
Realizzazione della Rotoforgia RF 1800 e Gabbia 1000.

PROGETTO n. 2 [Tab. 2.10 - *Inquinanti monitorati*]
Modifiche relative all'installazione di un impianto di forni a campana pentapile per ricottura rotoli vergella e bordioni.

Tab. 2.10 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E47 Forno di riscaldo WALKING BEAM	**E48** Forno a campana 1	**E49** Forno a campana 2	**E50** Troncatrice a caldo		**E57** Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni				**continuo**	**discontinuo**	
	PROGETTO N. 1					PROGETTO N. 2						
Polveri totali	x	x	x	x		x					annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x	x			x					annuale	

PROGETTO n. 3 [Tab. 2.11 - *Inquinanti monitorati*]
Modifiche relative all'ampliamento di un capannone da adibirsi ad area finitura prodotti Luna.

Tab. 2.11 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E59a Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni	**E59b** Forni a campana di ricottura vergelle e bordioni	**E60** Linea TEMPER	**E61** Linea QUENCH	**E62** Forni di ricottura a campana	**E63** Forni di ricottura a campana	**E64** Sabbiatrice			**continuo**	**discontinuo**	
	PROGETTO N. 3											
Polveri totali	x	x	x	x	x	x	x				annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x	x	x	x	x					annuale	

PROGETTO n. 4 [Tab. 2.12 - *Inquinanti monitorati*]
Modifiche relative alla realizzazione del centro servizi denominato CS3 – CS4 per il condizionamento ed il trattamento termico delle barre d'acciaio.

Tab. 2.12 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E69 Forno di bonifica batch	**E70** Forno di bonifica batch	**E71** Forno a campana 1 di ricottura	**E72** Forno a campana 2 di ricottura	**E73** Forno a campana KN	**E74** Forno a campana KN	**E75** Sabbiatrice	**E76** Molatrice automatica		**continuo**	**discontinuo**	
	PROGETTO N. 4											
Polveri totali	x	x	x	x	x	x	x	x			annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
NOx	x	x	x	x	x	x					annuale	

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab. 3 - *Sistemi di trattamento fumi*

Punto di emissione		Sistema abbattimento	Controlli e manutenzioni	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E4 **E5** **E6** **E9** **E11** **E14 prim** **E14a Sec** **E14b Sec** **E15** **E21** **E22** **E30** **E32** **E39** **E50** (prog. n. 1) **E64** (prog. n. 3) **E67** **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 TRONCATRICE A CALDO SABBIATRICE TAGLIO MANUALE TAGLIO MOBILE SABBIATRICE MOLATRICE AUTOMATICHE	Filtri a maniche	Verifica stato di conservazione del sistema Verifica di funzionalità e integrità dei quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi. Verifica assenza di rumorosità e vibrazioni	Giornaliera	Annotazione anomalie su registro
			Verifica assorbimento elettrico e tensioni Verifica visiva usura feltri	Mensile	
			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	
E65 **E66** **S2** **S8** **S10** **S11** **S12** **S13**	SABBIATRICE (blooming) TAGLIO GROSSI SPESSORI (QS)	Filtri a cartucce	Verifica stato di conservazione del sistema Verifica di funzionalità e integrità dei quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi. Verifica assenza di rumorosità e vibrazioni Verifica usura cartucce	Settimanale	

Nella tabella 4 vengono riportati i controlli da effettuare sulle 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 punto 1.2.2 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:

- PM_{10};
- Arsenico, Cadmio, Piombo e Nichel (*);
- Manganese, Cromo, Zinco, Rame, Vanadio, Antimonio (*).

(*) metalli determinati nella frazione PM_{10}.

Acqua

Le acque reflue vengono associate alla fognatura della Zona Industriale ed avviate a corpo idrico.

Nella tabella 5 vengono specificati per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 5.1 – *Inquinanti monitorati*

Parametri	1N: X500N (prima pioggia) 2N: X350N (prima pioggia) 4N: Y100N (prima pioggia) 5N: Y400N (prima pioggia) 6N: QSN (acque di dilavamento) 7N: GBN-S1 (acque di dilavamento) 7N: GBN-S2 (prima pioggia) 8N: X700N (prima pioggia) 9N: X900N (prima pioggia) – (PROGETTO N. 4) 10N: STX1N (prima pioggia)	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		CONTINUO	DISCONTINUO	
pH	x		quadrimestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
Solidi sospesi totali	x		quadrimestrale	
BOD_5	x		quadrimestrale	
COD	x		quadrimestrale	
Alluminio	x		quadrimestrale	
Arsenico	x		quadrimestrale	
Bario	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Boro	x		quadrimestrale	
Cadmio	x		quadrimestrale	
Cromo totale	x		quadrimestrale	
Cromo VI	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Ferro	x		quadrimestrale	
Manganese	x		quadrimestrale	
Mercurio	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Nichel	x		quadrimestrale	
Piombo	x		quadrimestrale	
Rame	x		quadrimestrale	
Selenio	x		quadrimestrale	
Stagno	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
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	
Solventi organici aromatici	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Tensioattivi totali	x		quadrimestrale	
Saggio di tossicità acuta	x		quadrimestrale	

Tab. 5.2 – *Inquinanti monitorati*

Parametri	Scarico in ROGGIA DI PALMA	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		CONTINUO	DISCONTINUO	
pH	x		quadrimestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
Temperatura	x		quadrimestrale	
colore	x		quadrimestrale	
odore	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
materiali grossolani	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
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	
Cromo VI	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
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	
Cianuri totali (come CN)	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Cloro attivo libero	x		quadrimestrale	
Solfuri (come H2S)	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Solfiti (come SO3)	x		quadrimestrale	
Solfati (come SO4)	x		quadrimestrale	
Cloruri	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Fluoruri	x		quadrimestrale	
Fosforo totale (come P)	x		quadrimestrale	
Azoto ammoniacale (come NH4)	x		quadrimestrale	
Azoto nitroso (come N)	x		quadrimestrale	
Azoto nitrico (come N)	x		quadrimestrale	
Grassi e olii animali/vegetali	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			

Idrocarburi totali	**x**		quadrimestrale	
Fenoli	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Aldeidi	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Solventi organici aromatici	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Solventi organici azotati	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Tensioattivi totali	**x**		quadrimestrale	
Pesticidi fosforati	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
tra cui:				
- aldrin	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
- dieldrin	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
- endrin	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
- isodrin	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Solventi clorurati	**x**		quadrimestrale	
Escherichia coli	Monitoraggio parametro omesso dall'autocontrollo			
Saggio di tossicità acuta	**x**		quadrimestrale	

Tab. 6 – *Sistemi di depurazione*

n.	Oggetto controllo	Descrizione	Frequenza	Reg.
1	Paratoie, attuatori, spie, funzionamento pompe	Verifica condizioni di efficienza	mensile	In caso di anomalie o interventi straordinari
2	Attuatori paratoie	Lubrificazioni delle parti in movimento	mensile	
3	Misuratore di livello (fanghi)	Verifica livello deposito fanghi	mensile	
4	Paratoia vasche e pozzetti fiscali	Verifica del corretto funzionamento paratoie automatiche e sensore di pioggia	mensile	
5	Misuratore di portata	Verifica funzionamento del misuratore	mensile	
6	Cuscino oleoassorbente (solo QS)	Pulizia ed eventuale sostituzione cuscino oleoassorbente	semestrale	
7	Elettropompe sommergibili	Verifica stato usura giranti e relativa pulizia (verifica assorbimento) Verifica funzionalità ed eventuale manutenzione completa delle pompe	annuale	
8	Misuratore di livello (acqua)	Verifica della funzionalità e corretta taratura indicatori di livello idrico	annuale	
9	Vasca di prima pioggia Vasca di prima pioggia (c/o divisione Global Blue) Vasca di prima pioggia (c/o piazzale Qualisteel)	Pulizia e rimozione fanghi	annuale	
10	Misuratore di portata	Verifica taratura del misuratore	annuale	
11	Pozzetto di prelievo acque nere / bianche	Pulizia	settimanale	
12	Vasche imohoff e condensa grassi	Controllo e pulizia se necessaria	trimestrale	
13	Disoleatori	Pulizia pacchi lamellari disolea tori	semestrale	
14	Disoleatori	Pulizia completa disoletori a pacchi lamellari	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, fatta salva eventuale diversa indicazione ministeriale che sarà comunicata da ARPA.

Tab. 7 – *Piezometri*

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga		Profondità pozzi m.p.c.	Parametri	Frequenza di campionamento
		E	N			
P01	Monte area scorie			50	Temperatura, pH, conducibilità, O_2 disciolto (mg/l e % sat) Ca, Mg, Na, K, $NO3^-$, SO4=, Cl^-. NH4+ 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 presso il perimetro del comprensorio produttivo ABS Spa, nelle postazioni di misura individuate nella TAV.01-All.to A al documento *Rilievo del clima acustico ambientale nell'area circostante lo stabilimento* ABS – redatto da Eurofins Consulting Srl -18.06.2013, e già validate nella prima applicazione di AIA.

P1	Via Casali Caselli (lato sud)
P2	Via Casali Caselli (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	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)
B1	Confine Qualisteeel
B2	Confine sud area Global Blue
B3	Confine est area ex bertaggio
B4	Confine nord area Global Blue

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite :

- con frequenza annuale,
- entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'articolo 23 della legge regionale n. 16 del 18 giugno 2007, presso i Comuni di Pavia di Udine e Pozzuolo del Friuli,
- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo ABS S.p.A. 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 ABS SpA. 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 competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'articolo 2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Radiazioni ionizzanti

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 impianti trattamento emissioni	automatico al portale, degli autocarri e al portale ferroviario	continua	

Rifiuti

Tab. 11 – *Controllo rifiuti in ingresso*

Rifiuti controllati Cod. CER	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione delle non conformità
120101 (limatura e trucioli di mat. ferrosi)	manuale / visivo radiometrico (vedi Tab. 10)	allo scarico e alla cernita	registrazione su supporto informatico
170405 (ferro e acciaio)			
191001 (rifiuti di ferro e acciaio)			
191202 (metalli ferrosi)			

Nella tabella 12 vengono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in uscita (elenco non esaustivo).

Tab. 12 – *Controllo rifiuti in uscita*

Rifiuti controllati Cod. CER	Destinazione ad impianti di smaltimento e/o recupero autorizzati	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
100207*	R04 R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Annuale	Conservazione analisi per 1 anno
100207*	D09 D13 D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Annuale	Conservazione analisi per 1 anno
100210	R04 R05	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
100212	D01	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Annuale	Conservazione analisi per 1 anno
100215	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Annuale	Conservazione analisi per 1 anno
100299	R05	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
120117	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
120301*	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno

130205*	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
130802*	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
150103	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
150104	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
150106	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
150110*	R13 D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	
150202*	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico		Registro di carico / scarico Formulario
160213*	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
160214	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	Biennale	Conservazione analisi per 2 anni
160216	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
160304	D01	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
160601*	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario

160708*	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
161001	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
161002	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
161104	R05	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	biennale	Conservazione analisi per 2 anni
170302	R13 D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	biennale	Conservazione analisi per 2 anni
170405	R13	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
170504	R13 D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
170603*	D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
170904	R13 D15	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno
190814	D01	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	Al carico	Registro di carico / scarico Formulario
		Caratteristica del rifiuto Analisi chimica	annuale	Conservazione analisi per 1 anno

5. GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nella tabella 13 vengono specificati i sistemi di controllo sui depositi temporanei dei rifiuti e delle sostanze.

Tab. 13 – *Aree di stoccaggio*

Struttura contenimento	Contenitore		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Deposito olii	Integrità e tenuta contenitori	settimanale	Registro
Contenitori rifiuti	Integrità e tenuta		
Aree di deposito temporaneo rifiuti	Stato generale / ristagni acque / eventi incidentali		Ispezioni visive /responsabili di reparto. Prelievi presso pozzetti di ispezione ed anali e controllo

Indicatori di prestazione

Indicatori di prestazione secondo metodologia di cui alla norma EN ISO 14001:2004.

6. ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto dalla normativa vigente in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in Tabella 1, effettua, con oneri a carico del Gestore dell'impianto e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al D.M. 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della L.R. 11/2009 e nella DGR n. 2924/2009, secondo le frequenze stabilite nella tabella 14, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del D.M. 24 aprile 2008, che qui di seguito si riportano:

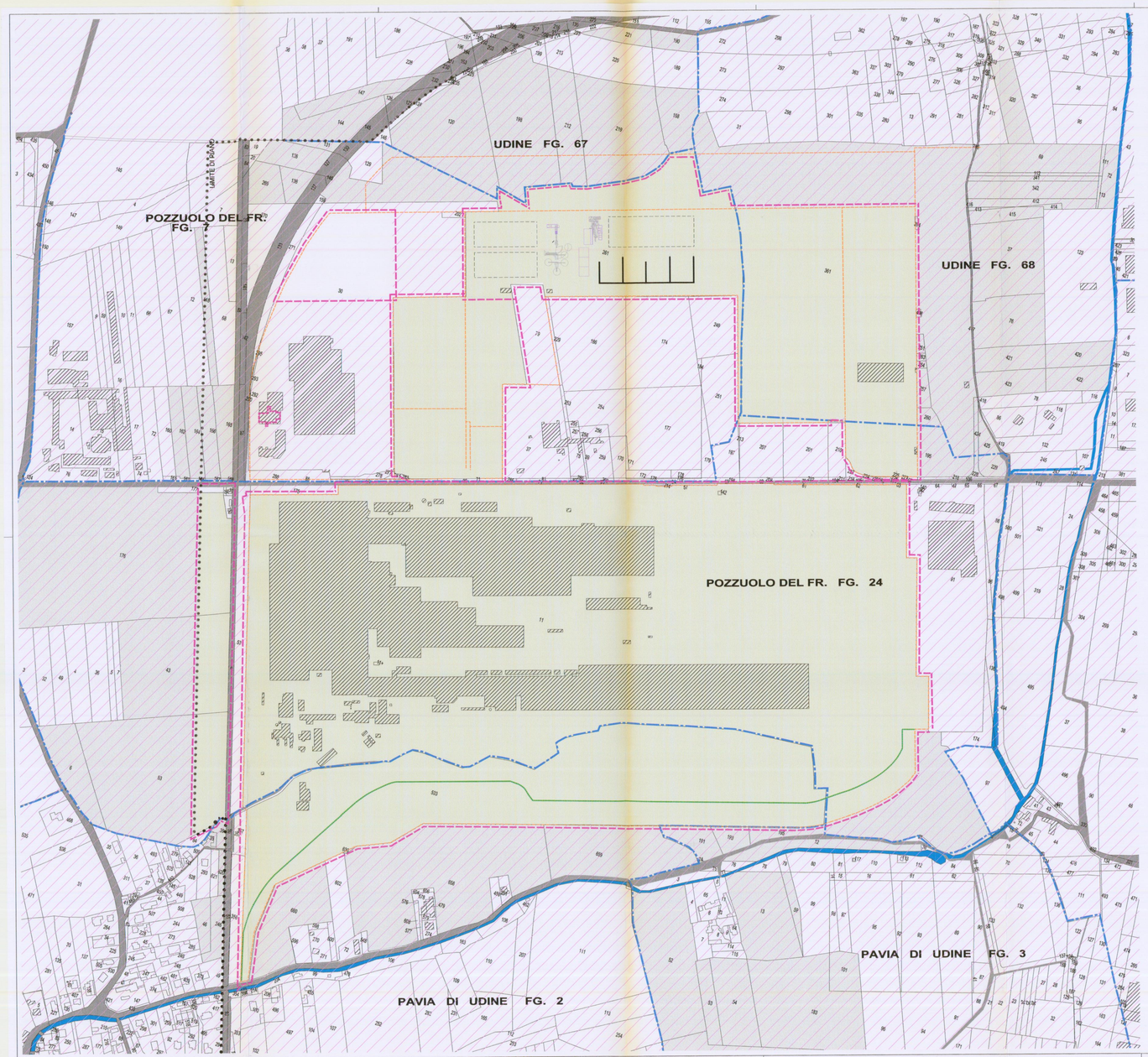
a) verifica del corretto posizionamento, funzionamento, taratura manutenzione degli strumenti;
b) verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati di effettuare le misure previste nel Piano di monitoraggio;
c) verifica della regolare trasmissione dei dati;
d) verifica della rispondenza delle misure eseguite in regime di autocontrollo ai contenuti dell'autorizzazione;
e) verifica presso lo stabilimento dell'osservanza delle prescrizioni impiantistiche contenute nell'autorizzazione;
f) prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, la Società dovrà comunicare al Dipartimento provinciale dell'ARPA competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio delle misurazioni in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta esterna incaricata.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, devono essere determinati, dal Gestore dell'impianto, secondo il vigente tariffario generale dell'ARPA. Ai fini del calcolo della tariffa, ARPA comunicherà alla Società entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione del controllo, le modalità, le metodiche ed i parametri che verranno controllati.

Tab. 14 – *Attività a carico dell'ente di controllo*

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (dodici anni)
Verifica delle prescrizioni (Allegato 4 al D.M. 24/04/2008)	aria	triennale	4
	acqua	triennale	4
	rifiuti	triennale	4
	clima acustico	In corrispondenza ad ogni campagna di misura effettuata dal gestore nei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano	Almeno 4, a seconda dei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio
Campionamento e analisi (Allegato 5 al D.M. 24/04/2008)	a camino su un punto di emissione	annuale	12
	scarico in roggia di Palma tab.3 – d.lgs.152/06	annuale	12
	Polveri di abbattimento fumi (controllo radiometrico)	semestrale	24



ESTRATTO MAPPALE DEI COMUNI DI:

UDINE - POZZUOLO DEL FRIULI - PAVIA DI UDINE - scala 1:3000

Elenco mappali lotto urbanistico ABS sud:

-Pozzuolo...Fg.7 mapp. 261

-Pozzuolo...Fg.24 mapp. 11,195,225,229

-Udine.....Fg.68 mapp. 37,89,72,76,111,112,113,251,254,257,260,263,286,341,342,361,394, 408,412,413,414,415,416,420,421,422,423,425

-Pavia.....Fg. 2 mapp. 533

LEGENDA:

- CONFINE FOGLIO CATASTALE
- LIMITI MAPPALI
- LIMITE ZONA MITIGAZIONE AMBIENTALE (ENTRO ZONA PRODUTTIVA)
- LIMITI LOTTI PRODUTTIVI
- LOTTO URBANISTICO ABS Superficie = 653.200 mq
- PERIMETRO A.I.A.
- CONFINE P.T.I.
- ZONA A DESTINAZIONE INDUSTRIALE DI PROPRIETA' ABS
- AREE IN LOCAZIONE FACENTI PARTE PERIMETRO A.I.A.
- PROPRIETA' ABS AL DI FUORI DEL LOTTO PRODUTTIVO ABS
- AREE AL DI FUORI DEL PERIMETRO A.I.A.

LEGENDA:

Legenda: Limite P.T.I. — Limiti comunali

ZONE PRODUTTIVE (artt. 6; 6 bis - 11)

Zona per insediamenti industriali (art. 6 bis)
- Lotti edificati (alla data del P.T.I. originario - 08.07.2002)
- Area a edificabilità limitata
- # Delimitazione area a utilizzo condizionato

Zona per insediamenti artigianali/industriali (art. 7)
- Lotti edificati (alla data del P.T.I. originario - 08.07.2002)

Zona per insediamenti artigianali (art. 8)
- Lotti edificati (alla data del P.T.I. originario - 08.07.2002)

Zona per la logistica (art. 9)

Zona per la ricerca e l'innovazione (art. 10)

Zona per lo sviluppo di nuove tecnologie (art. 11)

ZONE PER SERVIZI (artt. 6; 12 - 17)

1) Area a servizio degli addetti, delle aziende e degli operatori:
- Insediamenti ed attività per servizi alle aziende - a (art. 12.1)
- Attività ricettive e di ristorazione - b1 / b2 (art. 12.2)
- Parcheggi di relazione - c1A / c1B (art. 12.3)
- Parcheggi attrezzati - c2 / c3 (art. 12.3)
- Parcheggi attrezzati di servizio alle aziende ed agli operatori - c4 (art. 12.3)
- Verde pubblico attrezzato e di connettivo (art. 13)
- Verde pubblico attrezzato e di connettivo funzionale ai servizi vari - a (artt. 13 e 12.1)

2) Area movimentazione merci:
- Scalo ferroviario consortile (art. 14)

3) Area per impianti tecnologici: (artt. 15 e 16)
- Impianti ENEL - STe
- Stazione di pompaggio, raccolta e distribuzione acqua (acquedotto consortile) - STa
- Centrale idroelettrica - STc
- Stazione di sollevamento acque reflue - STs
- Impianto di pompaggio acque meteoriche per immissione in Roggia di Palma - STr
- Impianto di depurazione acque reflue e relativo ampliamento - STd1 ; STd1a-1b
- Altri impianti tecnologici - ST altri
- fascia di rispetto area depuratore (art. 26.4)

4) Altri impianti ed attrezzature tecnologiche (art. 17)
- Impianti per la distribuzione carburanti

AMBIENTE E PAESAGGIO (artt. 18 - 21)

Zona per servizi complementari (art. 18.1 - 18.2)
- Limite di pertinenza dei nuclei edilizi esistenti
- Nuclei edilizi esistenti di pregio ambientale

Elementi naturalistici-paesaggistici-morfologici di previsione (art. 18.1)

Elementi naturalistici-paesaggistici-morfologici esistenti (art. 18.1)

Barriere fonoassorbenti — Fascia di mitigazione (art. 18.1)

Prati stabili (art. 19)

Tutela delle alberature esistenti (art. 21)

VIABILITA' (artt. 22 e 24)

Viabilità ciclabile e pedonale di progetto (art. 24)

Viabilità di supporto strutturale (art. 22)

Viabilità di collegamento locale (art. 22)

Viabilità di servizio (art. 22)

Attraversamenti protetti a raso (art. 24)

FERROVIA (art. 23)

Zona ferroviaria consortile

Linea ferroviaria Udine-Cervignano e circonvallazione di Udine

VARIE

Aree idonee per invasi e accumuli (art. 13.4)

Rete drenante superficiale di progetto

Rete drenante superficiale esistente

Roggia di Palma

Sottopasso esistente

Passaggio a livello in esercizio

Prescrizioni particolari per i lotti

ESTRATTO PIANO TERRITORIALE INFRAREGIONALE - SCALA 1:5000

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA 12 DIC. 2014 UFFICIO TECNICO

COMUNE DI POZZUOLO DEL FRIULI — PROVINCIA DI UDINE

ABS

ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A

Stabilimento di Cargnacco - via Buttrio (UD)

PROPOSTA PERIMETRAZIONE A.I.A.

DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA

Prot.N. 0033379 / A - FLETT
Data 15/12/2014 Class
Pratt. LLPP / ALP-UDIAIA - 11 Uff STINQ R

NUMERO V008

ESTRATTO DI MAPPA CATASTALE
ESTRATTO PIANO TERRITORIALE INFRAREGIONALE — SCALA 1:3000 - 1:5000

PROGETTO

A.B.S. Modifica D.Lgs. n. 59/2005
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

PROGETTISTA INCARICATO: ing Lucio ASQUINI

ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI UDINE — ING. LUCIO ASQUINI — N° 1328

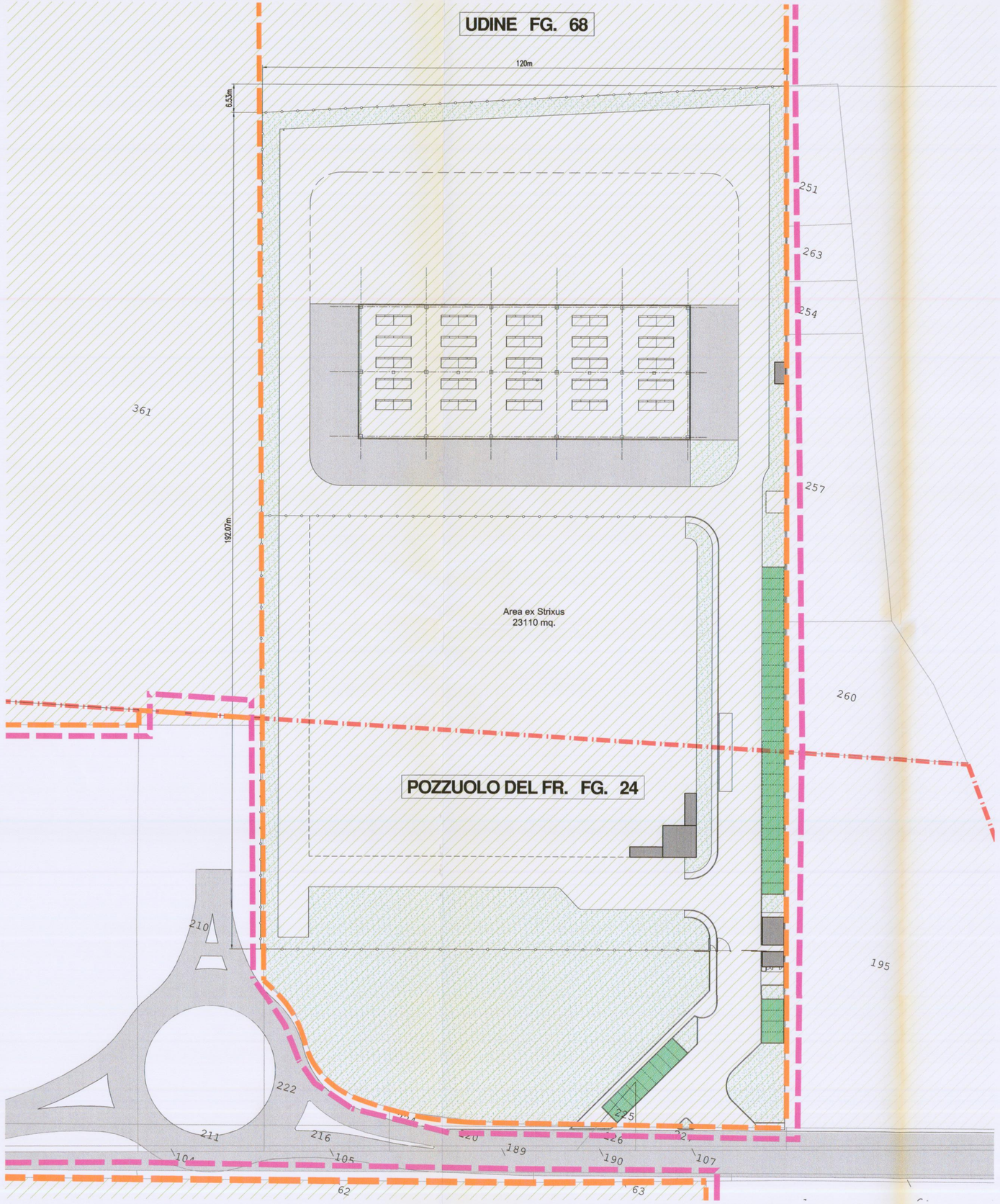
REV	DATA	OGGETTO	REDATTO	VERIF.DATO
3				
2				
1	09/12/2014	Integrazione conferenza dei servizi 2 Settembre 2014	CA	M.Pizzoli
0	20/01/2014	prima emissione	EO	M.Pizzoli

Archest architecture | engineering | infrastructure — Azienda certificata ISO 9001 - SGS

w: www.archest.it
e: info@archest.it
Sede Legale di Palmanova (ud) via giustinian 31 - 33057 t: (+39) 0432.93.50.07 f: (+39) 0432.93.36.08
Sede di Pozzuolo del Friuli (ud) via sclavonico 7 - 33050 t: (+39) 0432.66.53.35 f: (+39) 0432.66.52.98
Sede di Roma (mi) via del sujoni 52/b - 00174 t: (+39) 06.76.96.85.20 f: (+39) 06.76.96.38.98

1	2	5	4	V	P	D	R	V	0	0	8	CONTO A1L

Aliniam 2015



PLANIMETRIA
SCALA 1:500

LEGENDA:

- ZONA A DESTINAZIONE INDUSTRIALE DI PROPRIETA' ABS
- PROPRIETA' ABS AL DI FUORI DEL LOTTO PRODUTTIVO
- CONFINI COMUNALI
- PERIMETRO A.I.A.
- LIMITI LOTTI PRODUTTIVI

Area ex Strixus 23110 mq.
Superficie coperta 2460 mq.
Area superficie a verde 2687 mq.
Area adibita a parcheggi 380 mq.
Superficie piazzali 11340 mq.

NORD
STABILIMENTO
N

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA — 12 DIC. 2014 — DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA

COMUNE DI POZZUOLO DEL FRIULI — PROVINCIA DI UDINE

ABS

ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A
Stabilimento di Cargnacco - via Buttrio (UD)

PROPOSTA PERIMETRAZIONE A.I.A.

DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA
Prot.N. 0033379 / A - / LETT
Data 15/12/2014 Class.
Prat: LLPP / ALP-UD/AIA - 11 Uff. STINQ
R

NUMERO: V010

PLANIMETRIA
AREA EX STRIXUS

SCALA: 1:500

PROGETTO:

A.B.S. - MODIFICA D.Lgs. n. 59/2005
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

PROGETTISTA INCARICATO: ing.Lucio ASQUINI

Dott. Ing. LUCIO ASQUINI — Ordine degli Ingegneri Prov. di Udine — Sezione A — Settore a - b - c — N° 1328

REV	DATA	OGGETTO	REDATTO	VERIFICATO
3				
2				
1				
0	09/12/2014	Integrazione conferenza dei servizi 2 Settembre 2014	CA	M.Picotti

Archest — architecture | engineering | infrastructure
e: info@archest.it w: www.archest.it
Sede Legale di Palmanova (ud) via giustinian 31 - 33057 t: (+39) 0432.93.50.07 f: (+39) 0432.93.36.08
Sede di Pozzuolo del Friuli (ud) via sclaunicco 7 - 33050 t: (+39) 0432.66.53.35 f: (+39) 0432.66.52.99
Sede di Roma (rm) via del sulpicii 52/b - 00174 t: (+39) 06.76.96.85.20 f: (+39) 06.76.98.38.88

Azienda certificata ISO 9001 - SGS

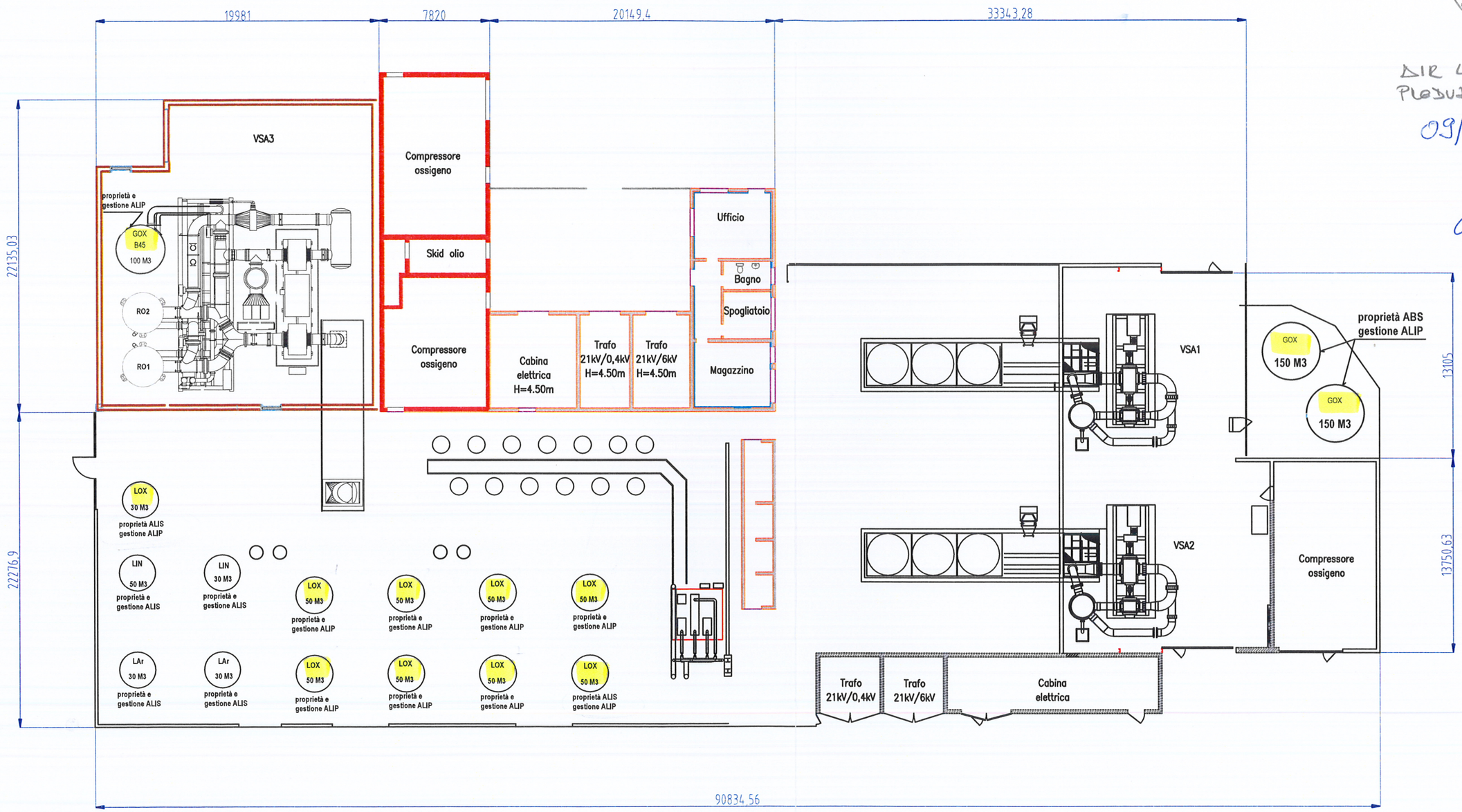
1	2	5	4	V	P	D	R	V	0	1	0	FORMATO A1

ALLEGATO 1

UD/AIA/M-R

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
05 MAR. 2015
DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA

AIR LIQUIDE PRODUZIONE SRL
09/03/15



DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA

Prot.N. 0006133 / A - / LETT
Data 06/03/2015 Class.
Prat: LLPP / ALP-UD/AIA - 11 Uff. STINQ
R

ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU SPA
Matteo Rietto 03.03.15

TITOLO / TITLE: LAY-OUT IMPIANTO OSSIGENO	DISEGNO N° / Drawing No. VSA-AIA-ABS
A termini di legge si riserviamo la proprietà di questo disegno con divieto di riprodurlo o comunque renderlo noto a terzi senza nostra autorizzazione	AIR LIQUIDE — AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L.

AGENZIA DELLE ENTRATE

Mod. F23

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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

2. DELEGA IRREVOCABILE A

BANCA POPOLARE DI VICENZA

AGENZIA/UFFICIO PRADAMANO PROV. UD

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU SPA
NOME:
DATA DI NASCITA (giorno, mese, anno):
SESSO M o F:
COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: VIA BUTTRIO, 28-33050 POZZUOLO D.E D
PROV.:
CODICE FISCALE: 00218360303

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

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE (codice / sub. codice (*))	7. COD. TERRITORIALE (*)	8. CONTENZIOSO	9. CAUSALE	10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO (Anno / Numero)
TI8			PA	

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
456T	IMPOSTA DI BOLLO	112,00	

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO 112,00

EURO (lettere)

centododici/00

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

DATA (giorno, mese, anno)	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE – AZIENDA	CAB/SPORTELLO
08 MAG. 2015	5728	64460

717 BANCA POPOLARE DI VICENZA 1
8 MAG. 2015

MOD. F 23 - 2002 EURO

(*) RISERVATO ALL'UFFICIO

COPIA PER EVENTUALE PRESENTAZIONE ALL'UFFICIO