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

OSOPPO (UD) - SAPI - UD/AIA/6-R

Aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, svolte dalla Società FERRIERE NORD S.p.A., presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD).

## IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

**Visto** il documento "Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) for the Waste Treatments Industries (August 2006) – BREF Code WT;

**Visto** il "Meeting Report for the review of the reference document on best available techniques for waste treatment" (Seville, 25 – 28 november 2013);

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**Visto** il D.M. 15 aprile 2019, n. 95 (Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v)-bis, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152;

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

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

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

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

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

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, con il quale:

1) sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1579 del 6 luglio 2010, come aggiornata con i decreti n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014, a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli;

2) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capecehatro, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività principali IPPC, di produzione, stoccaggio e vaporizzazione di ossigeno, azoto ed argon;

3) sono stati sostituiti i decreti n. 1579 del 6 luglio 2010, n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 del 15 settembre 2015 (Aggiornamento 6);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 326 del 2 marzo 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 /2015, come aggiornata con il decreto n. 52/2016 (Aggiornamento 7);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2787 del 15 dicembre 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 /2015, come aggiornata con i decreti n. 52/2016 e n. 326/2016 (Aggiornamenti 8, 9, 10);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 780 del 22 febbraio 2017, con il quale è stato prorogato, fino al 2 marzo 2017, il termine per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato 4 "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI", capitolo 5 "RUMORE", al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, riguardante la realizzazione degli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), comprendenti l'ampliamento e chiusura con velette;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 30 marzo 2017, con il quale:

1) è stato prorogato, fino al 30 maggio 2017, il termine per la messa a regime, da parte

della Società FERRIERE NORD S.p.A., dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b), di cui alla prescrizione contenuta nell'Allegato 4 - LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria", punto 1.5.2, al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, come sostituito dal decreto n. 780 del 22 febbraio 2017;

2) è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, n. 326 del 2 marzo 2016, n. 2787 del 15 dicembre 2016 e n. 780 del 22 febbraio 2017;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2254 del 25 luglio 2017, con il quale:

1) è stato prorogato, fino al 30 luglio 2017, il termine per la messa a regime, da parte della Società FERRIERE NORD S.p.A., Gestore dell'installazione IPPC sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli, dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b), di cui alla prescrizione contenuta nell'Allegato 4 - LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria", punto 1.5.2, al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, come sostituito dai decreti n. 780 del 22 febbraio 2017 e n. 1133 del 30 marzo 2017;

2) è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, n. 326 del 2 marzo 2016, n. 2787 del 15 dicembre 2016, n. 780 del 22 febbraio 2017 e n. 1133 del 30 marzo 2017;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5208 del 30 dicembre 2019, con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2020 - 2021 - 2022";

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5265 del 30 dicembre 2020, con il quale è stato approvato l'aggiornamento dell'Allegato C del decreto n. 5208/2019 "Piano delle visite ispettive e dei campionamenti a carico di ARPA FVG per l'anno 2021";

**Vista** la nota del 21 maggio 2021, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 25 maggio 2021, acquisita dal Servizio competente il 25 maggio 2021 con protocollo n. 29838, 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 n. 33)**:

- variazione della destinazione della scoria siviera trattata, attualmente insufflata nel forno EAF ed utilizzata come scorificante (in alternativa alla calce) che, a seguito dell'attuazione della modifica, si configurerà quale prodotto da vendere a terzi con il nome "SIDERLIME";

**Vista** la nota prot. n. 29076 del 20 maggio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio Valutazioni Ambientali della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha comunicato al Gestore che la modifica avanzata non comporta variazioni significative nella natura ed entità degli impatti ambientali inerenti lo stato di fatto

del complesso industriale e pertanto non è da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità alla VIA;

**Vista** la nota prot. n. 32575 del 9 giugno 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le valutazioni ed autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio per lo Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), all'Autorità Unica per i Servizi idrici e Rifiuti (AUSIR), al CAFC S.p.A., alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco del Friuli Venezia Giulia e al Comando provinciale dei vigili del fuoco di Udine e al Servizio gestione rifiuti e siti inquinati e al Servizio gestione risorse idriche della Regione, la nota del Gestore datata 21 maggio 2021, specificando che la modifica sopra menzionata deve ritenersi non sostanziale ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro il termine del 9 luglio 2021, eventuali osservazioni in merito;

**Vista** la nota prot. n. 1769 del 25 giugno 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 35460, con la quale il Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF) ha comunicato di non rinvenire cause ostative all'attuazione delle modifiche comunicate;

**Vista** la nota prot. n. 20758 / P / GEN/ AIA del 7 luglio 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente l'8 luglio 2021 con protocollo n. 37885, con la quale ARPA SOS Pareri e supporto per le valutazioni e autorizzazioni ambientali ha formulato le proprie osservazioni e proposto la seguente prescrizione:

- il Gestore deve adottare ogni accorgimento necessario ad evitare la dispersione di polveri;

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

**Considerato** che:

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

2) la Società Ferriere Nord S.p.A. con sede legale in Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, è iscritta nell'elenco dei fornitori, prestatori di servizi ed esecutori di lavori operanti in alcuni definiti settori, comunemente denominato White List, istituito presso la Prefettura – Ufficio territoriale del Governo di Udine nella Sezione IV "Fornitura di ferro lavorato";

**Ritenuto**, per quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, n. 326 del 2 marzo 2016, n. 2787 del 15 dicembre 2016, n. 780 del 22 febbraio 2017, n. 1133 del 30 marzo 2017 e n. 2254 del 25 luglio 2017;

## DECRETA

**1.** E' aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, n. 326 del 2 marzo 2016, n. 2787 del 15 dicembre 2016, n. 780 del 22 febbraio 2017, n. 1133

del 30 marzo 2017 e n. 2254 del 25 luglio 2017, rilasciata a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'esercizio delle attività di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli.

2. La Società FERRIERE NORD S.p.A. è autorizzata ad insufflare come scorificante nel forno EAF (in alternativa alla calce), la scoria siviera trattata, identificata quale prodotto e venduta anche a terzi con il nome "SIDERLIME".

### **Art. 1 – Prescrizioni**

1. Il Gestore deve adottare ogni accorgimento necessario ad evitare la dispersione di polveri.

### **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. 1656/2015, n. 52/2016, n. 326/2016, n. 2787/2016, n. 780/2017, n. 1133/2017 e n. 2254/2017.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Ferriere Nord S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al Consorzio di Sviluppo Economico del Friuli (COSEF), All'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti (AUSIR), al CAFC S.p.A., alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco, al Comando provinciale dei vigili del fuoco di Udine e al Ministero della Transizione Ecologica.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, 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 difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la tutela dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.

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

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

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



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

1. **VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI**

2. **DELEGA IRREVOCABILE A**

AGENZIA/UFFICIO

PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

*INTESA SANPAOLO S.p.A.  
VIA DANTE ALIGHIERI, 207  
GEMONA DEL FRIULI - 33013*

3. **NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)**

**DATI ANAGRAFICI**

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE <b>FERRIERE NORD SPA</b>			NOME	DATA DI NASCITA		
SESSO M o F <input type="checkbox"/>	COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE <b>OSOPPO</b>	PROV.	CODICE FISCALE <b>0 0 1 6 3 7 8 0 3 0 7</b>			
5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE			NOME	DATA DI NASCITA		
SESSO M o F <input type="checkbox"/>	COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE	PROV.	CODICE FISCALE			

**DATI DEL VERSAMENTO**


6. <b>UFFICIO O ENTE</b> <b>TI8</b>	7. <b>COD. TERRITORIALE (*)</b>	8. <b>CONTENZIOSO</b>	9. <b>CAUSALE</b> <b>PA</b>	10. <b>ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO</b> Anno _____ Numero _____	
11. <b>CODICE TRIBUTO</b> <b>4 5 6 T</b>	12. <b>DESCRIZIONE (*)</b> <b>IMPOSTA DI BOLLO</b>	13. <b>IMPORTO</b> <b>16.00</b>		14. <b>COD. DESTINATARIO</b>	
PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO				<b>16,00</b>	

EURO (lettere)

SEDICI

ESTREMI DEL VERSAMENTO <small>DA COMPIRE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE</small>					
DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE		
giorno	mes	anno	AZIENDA	CAB/SPORETELLO	
<b>27</b>	<b>LUG</b>	<b>2021</b>	<b>03069*</b>	<b>63889*</b>	



	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

STINQ - UD/AIA/6R

Decreto n° 2254/AMB del 25/07/2017

Proroga del termine per la messa a regime dell'impianto relativo al forno EAF forno Siviera (punto di emissione E8b) e modifica dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio, da parte della Società FERRIERE NORD S.p.A., delle attività di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs. 152/2006, svolte presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo e Buja, Zona Industriale Rivoli.

## 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 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;



**Visto** il documento “Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) for the Waste Treatments Industries (August 2006) – BREF Code WT;

**Visto** il “Meeting Report for the review of the reference document on best available techniques for waste treatment” (Seville, 25 – 28 november 2013).

**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);

**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 54, comma 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale n. 1922 dell'1 ottobre 2015 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. 1656 del 15 settembre 2015, con il quale:

1) sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1579 del 6 luglio 2010, come aggiornata con i decreti n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014, a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona

Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli;

2) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capececiaturo, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività principali IPPC, di produzione, stoccaggio e vaporizzazione di ossigeno, azoto ed argon;

3) sono stati sostituiti i decreti n. 1579 del 6 luglio 2010, n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 del 15 settembre 2015 (Aggiornamento 6);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 326 del 2 marzo 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 /2015, come aggiornata con il decreto n. 52/2016 (Aggiornamento 7);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2787 del 15 dicembre 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 /2015, come aggiornata con i decreti n. 52/2016 e n. 326/2016 (Aggiornamenti 8, 9, 10);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 780 del 22 febbraio 2017, con il quale è stato prorogato, fino al 2 marzo 2017, il termine per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato 4 "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI", capitolo 5 "RUMORE", al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, riguardante la realizzazione degli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), comprendenti l'ampliamento e chiusura con velette;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1133 del 30 marzo 2017, con il quale:

1) è stato prorogato, fino al 30 maggio 2017, il termine per la messa a regime, da parte della Società FERRIERE NORD S.p.A., dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b), di cui alla prescrizione contenuta nell'Allegato 4 - LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria", punto 1.5.2, al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, come sostituito dal decreto n. 780 del 22 febbraio 2017;

2) è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, n. 326 del 2 marzo 2016, n. 2787 del 15 dicembre 2016 e n. 780 del 22 febbraio 2017;

**Considerato** che:

1) con la nota del 22 dicembre 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33730, il Gestore ha comunicato che la data di messa in esercizio dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b) è prevista al termine dei 15 giorni indicati nella prescrizione di cui all'Allegato 4 - LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria", punto 1.5.1, al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, che di seguito si riporta:

*"1.5.1 Il Gestore comunica alla Regione FVG, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", all'ARPA SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006, la data di messa in esercizio del punto di emissione E8b";*

2) all'Allegato 4 "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI", "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria", punto 1.5.2, al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, è stata imposta, tra le altre, la seguente prescrizione:

*"1.5.2 Il Gestore, entro il termine di 90 (novanta) giorni dalla data notificata per la messa in esercizio del punto di emissione E8b, comunica la messa a regime del punto stesso";*

3) con la nota del 22 maggio 2017, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente il 23 maggio 2017 con protocollo n. 22205, il Gestore:

a) ha comunicato che risulta ancora in corso la messa a punto dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b);

b) ha chiesto, conseguentemente, una proroga fino al 30 luglio 2017, del termine relativo alla messa a regime del punto di emissione E8b;

**Ritenuto**, per quanto sopra esposto, di concedere la proroga richiesta e di modificare l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, n. 326 del 2 marzo 2016, n. 2787 del 15 dicembre 2016, n. 780 del 22 febbraio 2017 e n. 1133 del 30 marzo 2017;

## DECRETA

**1.** E' prorogato, **fino al 30 luglio 2017**, il termine per la messa a regime, da parte della Società FERRIERE NORD S.p.A. con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, Gestore dell'installazione IPPC sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli, dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b), di cui alla prescrizione contenuta nell'Allegato 4 - LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria", punto 1.5.2, al decreto n. 2787 del 15 dicembre

2016, come sostituito dai decreti n. 780 del 22 febbraio 2017 e n. 1133 del 30 marzo 2017.

2. E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, n. 326 del 2 marzo 2016, n. 2787 del 15 dicembre 2016, n. 780 del 22 febbraio 2017 e n. 1133 del 30 marzo 2017.

### **Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale**

1. L'Allegato 4 - LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI, al decreto n. 1656/2015, come sostituito dai decreti n. 52/2016, n. 326/2016, n. 2787/2016, n. 780/2017 e n. 1133/2017, viene sostituito dall'Allegato al presente provvedimento, di cui forma 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. 1656/2015, n. 52/2016, n. 326/2016, n. 2787/2016, n. 780/2017 e n. 1133/2017.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Ferriere Nord S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA FVG Settore laboratorio unico sezione fisica ambientale, ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, All'Autorità Unica per i Servizi Idrici e i Rifiuti c/o Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato "Centrale Friuli", alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco, 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, 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.

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

L'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs. 152/2006, svolte, dalla Società Ferriere Nord S.p.A., presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo e Buja, Zona Industriale Rivoli, avviene nel rispetto di quanto prescritto in seguito.

### PRESCRIZIONI GENERALI

1. La soglia di produzione massima di acciaio (billette), destinato alla successiva laminazione per la produzione di vergelle e barre, dell'attività IPPC di cui al punto 2.2, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **1.530.000 tonn/anno** (182,14 Mg/all'ora).
2. La soglia di produzione massima di prodotti finiti di acciaio (vergelle e barre) dell'attività IPPC di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **2.130.000 tonn/anno** (253,57 Mg/all'ora).

### 1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### 1.1 Valori limite punti emissivi convogliati

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla tavola Allegato 9 "planimetria stabilimento produttivo con indicazione delle emissioni in atmosfera" del 14 dicembre 2014.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – LAMINAZIONE A FREDDO</b>	Portata nominale massima: 65.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – DEVOLVIMENTO FASCI</b>	Portata nominale massima: 70.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E6</b>	<b>COLATA CONTINUA</b>	Portata nominale massima: 27.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E13</b>	<b>RECUPERO SCORIA SIVIERA A MEZZO DI UN REATTORE ROTANTE</b>	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 13,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E14</b>	<b>ASPIRAZIONE SILO STOCCAGGIO ADDITIVI E FERROLEGHE</b>	Portata nominale massima: 24.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E17</b>	<b>ASPIRAZIONE LAMINAZIONE E SBOBINATURA</b>	Portata nominale massima: 48.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E8b</b>	<b>FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO EAF, FORNO SIVIERA</b>	Portata nominale massima: 2.300.000 Nmc/h (*) Altezza dal suolo: 45,00 ml Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)	
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		50 mg/Nm <sup>3</sup>	
Monossido di carbonio		200 mg/Nm <sup>3</sup>	
Cl composti inorganici come HCl		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
Cd (*) rif. tabella A1, classe I		0.1 mg/Nm <sup>3</sup>	
I.P.A.		0.01 mg/Nm <sup>3</sup>	
As rif. tabella A1, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>	
PCDD / PCDF (*) rif. tabella A2, classe I		0.1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>	
Hg (*) rif. tabella B, classe I		0.05 mg/Nm <sup>3</sup>	
∑ Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn (*) rif. tabella B, classe III		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
(*) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.			
Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Benz [a] antracene</li> <li>• Benzo [b] fluorantene</li> <li>• Benzo [k] fluorantene</li> <li>• Dibenzo [a,e] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,i] pirene</li> <li>• Dibenz [a,h] antracene</li> <li>• Benzo [j] fluorantene</li> <li>• Benzo [a] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,h] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,l] pirene</li> <li>• Indeno [1,2,3 - cd] pirene</li> </ul>			
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	
<b>PCB totali come somma di:</b>			
3,3',4,4'	TETRA-CB (PCB 77)	2',3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 123)
3,4,4',5	TETRA-CB (PCB 81)	2,3,3',4,4',5	ESA-CB (PCB 156)
3,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 126)	2,3,3',4,4',5'	ESA-CB (PCB 157)
3,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 169)	2,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 167)
2,3,3',4,4'	PENTA-CB (PCB 105)	2,2',3,3',4,4',5,5'	EPTA-CB (PCB 170)
2,3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 114)	2,2',3,3',4,4',5	EPTA-CB (PCB 180)
2,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 118)	2,3,3',4,4',5,5'	EPTA-CB (PCB 189)

(\*) variazione della portata nominale massima a seguito dell'attuazione degli interventi di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione ed abbattimento fumi di acciaieria, di cui all'aggiornamento AIA n. 10.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E15</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E16</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Cd rif. tabella A1, classe I		0.2 mg/Nm <sup>3</sup>
Ni rif. tabella B, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>ELB</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO BARRE</b>	Portata nominale massima: 42.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,60 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2LV</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO VERGELLA</b>	Portata nominale massima: 55.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,50 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		350 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>S1</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO CARBONE ATTIVO</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S2</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO SCORIA SIVIERA E REFRATTARI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S3</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO CARBONE PER INSUFFLAZIONE</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S4</b> <b>S5</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO POLVERI ABBATTIMENTO FUMI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S6</b> <b>S7</b> <b>S8</b>	<b>SILOS NUOVO IMPIANTO STOCCAGGIO ED INSUFFLAZIONE CALCE EAF</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Punti di emissione soggetti solo a controlli gestionali		

## **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 (Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti);
- 1.2.2 Entro un anno dal rilascio del rinnovo con valenza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore dovrà presentare le risultanze dello studio sull'efficacia delle captazioni della campata forno dell'acciaiera, completo del cronoprogramma degli interventi di miglioramento.

## **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 Prescrizioni per i punti di emissione convogliati**

- 1.4.1 Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le pertinenti norme UNI e UNI-EN 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;
- 1.4.2 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;
- 1.4.3 Entro un anno dalla data di approvazione, da parte di ARPA FVG, del manuale di gestione del sistema SME, il Gestore dovrà dare comunicazione all'Autorità competente in materia di AIA dell'attivazione dell'apparato e monitorare in continuo il parametro polveri totali del punto di emissione E8b.



**1.5 Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria:**

- 1.5.1 Il Gestore comunica alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006, la data di messa in esercizio del punto di emissione E8b;
- 1.5.2 Il Gestore, **entro il termine del 30 luglio 2017**, comunica alla Regione FVG, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Udine e all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", la messa a regime dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b);
- 1.5.3 Il Gestore, entro i 60 (sessanta) giorni successivi alla data fissata per la messa a regime del punto di emissione E8b, trasmette alla Regione FVG, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento di Udine, copia dei certificati di analisi alle emissioni relative a due misurazioni da eseguire in un periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni decorrenti dalla data di messa a regime;
- 1.5.4 Il Gestore, entro il termine di 6 (sei) mesi dalla data di messa a regime del punto di emissione E8b, comunica la tipologia e la frequenza dei controlli di tipo gestionale da eseguirsi sul punto stesso.

## 2. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

L'assetto degli impianti di scarico è quello individuato nella Planimetria riferita al disegno n. 11791\_2 – Allegato 4, denominata "Planimetria generale Ferriere Nord, rete fognaria esistente ed in progetto, layout impianto". Revisione 09 del novembre 2015.

### 2.1 Scarichi acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	collettore CIPAF - Centrale
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatorio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B27	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo	
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo	
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgica)	discontinuo	collettore CIPAF - Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale

## 2.2 Scarichi acque reflue meteoriche / assimilate domestiche recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo	
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo	
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo	
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo	
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo	
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo	
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo	
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo	
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo	
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Nord
B35	A35	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
B36	A36	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B40	A40	acque meteoriche - servizi	discontinuo	Collettore CIPAF – Ovest
B41	A41	Acque meteoriche	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest
B42	A42	Acque nere e saponate spogliatoi per manutentori reparto acciaieria	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest

### 2.3 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi A23 ed A24

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originare dagli scarichi **A23** ed **A24** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD <sub>5</sub> (come O <sub>2</sub> )	mg/L	≤ 50
COD (come O <sub>2</sub> )	mg/L	≤ 200
Alluminio	mg/L	≤ 3,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 2,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 5,0
Manganese	mg/L	≤ 2,5
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mg/L	≤ 15
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 20
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 3,0
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.

#### 2.4 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi C27, A30, A33, A37 ed A38

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dagli scarichi **C27, A30, A33, A37 ed A38** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD <sub>5</sub> (come O <sub>2</sub> )	mg/L	≤ 200
COD (come O <sub>2</sub> )	mg/L	≤ 400
Alluminio	mg/L	≤ 4,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 4,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 10,0
Manganese	mg/L	≤ 4,0
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri ( <b>solo per A30, A33 ed A38</b> )	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	mg/L	≤ 30
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 30
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 10,0
Tensioattivi totali ( <b>solo per A30, A33 ed A38</b> )	mg/L	≤ 4,0
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.

## **2.5 Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile**

- 2.5.1 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 in modo idoneo.
- 2.5.2 Il Gestore è tenuto ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche.
- 2.5.3 Adottare idonee misure operative per la prevenzione dei rischi di sversamento accidentale nella fognatura consortile.
- 2.5.4 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 e comunicare l'accaduto al gestore di fognatura.
- 2.5.5 Non è consentita nella rete della fognatura consortile l'immissione:
- 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, inoltre non è ammessa l'immissione di acque di processo nella fognatura consortile, nel rispetto delle specifiche condizioni di scarico;
  - di sostanze infiammabili o esplosive;
  - di sostanze che sviluppano gas o vapori tossici;
  - di acque reflue contenenti sostanze tossiche (sia in azione diretta che in combinazione con altri prodotti) tali da danneggiare le condutture o da interferire con i processi biologici di depurazione o che comunque possano portare condizioni insalubri, disagi o di pericolo per l'incolumità delle persone;
  - di sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire rischio per le persone, gli animali e l'ambiente sottoposti alle radiazioni.
  - di sostanze aggressive (pH inferiore a 4 e superiore a 11);
  - di sostanze che nell'intervallo di temperatura 10°C – 45°C possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
  - di acque di scarico a temperatura superiore ai 45°C;
  - di sostanze solide, viscoso od oleose in dimensioni e/o quantità tali da causare ostruzioni nelle condotte e/o produrre interferenze con l'appropriato funzionamento di tutto il sistema di fognatura e con i processi di depurazione (per es. bitumi, oli lubrificanti, oli alimentari e grassi, fluidi diatermici, ecc..);
  - di acque prelevate da canali per successivo utilizzo irriguo misto con liquami fognari;
  - di sostanze cancerogene in ambiente idrico o in concorso con lo stesso, sostanze sconosciute o il cui effetto sull'uomo non sia noto;
  - di materiali grossolani (ad esempio ma non a esaurimento: immondizie, materiali vegetali, ceneri, stracci, scarti di lavorazione, segatura, residui alimentari anche se di provenienza domestica, assorbenti igienici ed affini, cartoni, sacchi di plastica, piume, materiali di scavo o demolizione, ecc..).
- 2.5.6 Il Gestore deve trasmettere trimestralmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli i consuntivi dei consumi d'acqua per i singoli punti di approvvigionamento.
- 2.5.7 Il Gestore deve trasmettere annualmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli gli aggiornamenti delle schede di sicurezza dei prodotti utilizzati all'interno dei circuiti di raffreddamento dell'installazione.

- 2.5.8 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque dello scarico **A33** (pulizia vagoni), deve dotarsi procedure gestionali rivolte ad evitare l'eccessivo accumulo di materiale potenzialmente inquinato sull'area adibita a questa attività ed a mantenere efficiente il sistema di trattamento delle acque di pioggia del quale si prevederà anche le modalità di pulizia dei fanghi depositati nei comparti e delle frazioni leggere flottate. La frequenza degli interventi di pulizia dei fanghi e dei flottati derivanti dal trattamento dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive.
- 2.5.9 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque degli scarichi **A37** (prima pioggia piattaforma rottame), **A38** (nuova metallurgica), **C27** (prima pioggia area D acciaieria), deve dotarsi di procedure gestionali del sistema di trattamento delle acque di pioggia che preveda anche le modalità di pulizia dei fanghi e delle frazioni leggere accumulate nei comparti di trattamento. La frequenza degli interventi di pulizia dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive. La portata di scarico dovrà essere quantificata attraverso idonei sistemi di misura.

### 3. GESTIONE ACQUE CON SCARICO IN FALDA

Il punto di scarico **A100** è utilizzato per la restituzione in falda delle acque prelevate dalla stessa per utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

#### 3.1 Limiti di emissione delle acque con scarico in falda

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque recapitanti in falda originate dallo scarico A100 dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
Temperatura	°C	--
pH		6,0 – 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 0,5
Alluminio	mg/L	≤ 1,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,05
Ferro	mg/L	≤ 2
Nichel	mg/L	≤ 0,2
Rame	mg/L	≤ 0,1
Stagno	mg/L	≤ 3
Zinco	mg/L	≤ 0,5
Solfati (come SO <sub>4</sub> )	mg/L	≤ 500
Cloruri	mg/L	≤ 200
Fluoruri	mg/L	≤ 1
Solventi organici aromatici totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi organici azotati totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi clorurati	mg/L	≤ 1
Saggio di tossicità su <i>Daphnia magna</i>	mg/L	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

#### 3.2 Prescrizioni per lo scarico delle acque in falda

- 3.2.1 mantenere l'attuazione delle specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata e di temperatura.
- 3.2.2 Assicurare l'accessibilità al punto di campionamento dello scarico.
- 3.2.3 Qualora i dati di analisi dello scarico evidenzino il superamento dei valori della tabella di cui al paragrafo 3.1 "Limiti di emissione delle acque con scarico in falda", dovrà essere effettuata l'analisi delle acque di prelievo, per confronto con il dato di falda. Qualora non vi sia corrispondenza sui valori anomali, lo scarico dovrà essere diretto in fognatura.



#### 4. GESTIONE RIFIUTI

##### 4.1 Approvvigionamento

La Società Ferriere Nord S.p.A. 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 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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

#### 4.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

La Società Ferriere Nord S.p.A. è autorizzata allo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria, nelle modalità descritte nel § 8.2 "Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria" dell'allegato "Descrizione delle attività IPPC" e nei modi e nei termini indicati di seguito:

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenuti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

#### 4.3 Garanzia finanziaria

4.3.1 La Società Ferriere Nord S.p.A., 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), deve prestare apposita garanzia finanziaria a favore del Comune sede dell'impianto, determinata nei termini specificati nel paragrafo 8.3 "Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore" dell'Allegato "Descrizione delle attività IPPC", per un importo totale di **Euro 2.863.233,15**.

#### **4.4 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti**

- 4.4.1 devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita;
- 4.4.2 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;
- 4.4.3 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;
- 4.4.4 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;
- 4.4.5 I rifiuti in ingresso non conformi al Regolamento (CE) 333/2011 dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data tempestiva comunicazione all'Amministrazione Provinciale;
- 4.4.6 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;
- 4.4.7 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;
- 4.4.8 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;
- 4.4.9 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 riduzione volumetrica dei rifiuti.

## 5. RUMORE

- 5.1 Il Gestore rispetta i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68, relativamente alle aree comunali per le quali non è stato ancora approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16;
- 5.2 Il Gestore rispetta i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 14 novembre 1997, relativamente alle aree comunali per le quali è stato approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16;
- 5.3 Il Gestore, **entro il 31 gennaio 2017**, realizza gli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), che di seguito si riportano:
- Realizzazione di un muro di altezza pari a 8 metri lungo il lato Sud e, qualora necessario, il completamento dell'intervento con la realizzazione di un tamponamento sull'intera parete;
  - Copertura terzo parco;
- 5.4 Il Gestore, entro il 2 marzo 2017, realizza gli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), che di seguito si riportano:
- Ampliamento e chiusura con velette;
- 5.5 Il Gestore, entro il 31 gennaio 2017, realizza la modifica del sistema di aspirazione fumi consistente nell'inserimento di un nuovo ventilatore e nella sostituzione dei tre esistenti (consentendo una marcia a velocità più basse) e realizza i sistemi di insonorizzazione sui condotti di adduzione al camino, previsto nella Fase A della bonifica acustica (aggiornamento AIA n. 10);
- 5.6 Il Gestore, entro il 31 dicembre 2018, trasmette, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del d.lgs. 152/2006, il progetto per la realizzazione degli interventi di silenziamento delle torri evaporative;
- 5.7 Il Gestore, entro il 31 dicembre 2019, realizza gli interventi di silenziamento delle torri evaporative di cui al precedente punto 5.5;
- 5.8 Il Gestore comunica alla Regione FVG, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine e ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, l'avvenuta realizzazione degli interventi previsti dai suddetti punti 5.3, 5.4 e 5.6.

## **Regime sanzionatorio AIA in fase di attuazione delle azioni del Piano Aziendale di Risanamento Acustico (PARA)**

Qualora nei risultati degli autocontrolli previsti nel PMC, ovvero nel corso delle misurazioni effettuate da ARPA durante le visite ispettive presso l'impianto, si evidenziasse un superamento dei limiti assoluti di immissione, questo non sarà oggetto di procedura di infrazione AIA, fino all'avvenuta realizzazione degli interventi di cui ai precedenti punti 5.3, 5.4 e 5.5, previsti dalle fasi A e B di cui al PARA (Verbale di sintesi dell'incontro tecnico del 15 settembre 2016). Il Gestore deve, in ogni caso, contenere al massimo l'immissione di rumore nell'ambiente.

### **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.

### **7. MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO**

---

- 7.1 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.

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment to concessionary]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

BANCA MONTE DEI PASCHI DI SIENA SpA

AGENZIA/UFFICIO

Filiale di GEMONA DEL FRIULI PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: FERRIERE NORD SPA; NOME; DATA DI NASCITA; SESSO M o F; COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE; PROV.; CODICE FISCALE

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

DATI DEL VERSAMENTO

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

11. CODICE TRIBUTO: 4 5 6 T; 12. DESCRIZIONE (\*): IMPOSTA DI BOLLO; 13. IMPORTO: 16,00; 14. COD. DESTINATARIO

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere)


[Empty box for total amount in letters]

ESTREMI DEL VERSAMENTO

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

DATA: 04 LUG 2017; CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE: AZIENDA 01030, CAB/SPOSTELLO 63887

BANCA MONTE DEI PASCHI DI SIENA SpA Filiale di GEMONA DEL FRIULI [Signature]

	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

Ö^&^ç Á »ÁFFHDEF Ó&^|ÁHEE-DEFI STINQ - UD/AIA/6R

Proroga del termine per la messa a regime dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b) e modifica dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio, da parte della Società FERRIERE NORD S.p.A., delle attività di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs. 152/2006, svolte presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo e Buja, Zona Industriale Rivoli.

## 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 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;

**Visto** il documento “Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) for the Waste Treatments Industries (August 2006) – BREF Code WT;

**Visto** il “Meeting Report for the review of the reference document on best available techniques for waste treatment” (Seville, 25 – 28 november 2013).

**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);

**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. 1656 del 15 settembre 2015, con il quale:

1) sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1579 del 6 luglio 2010, come aggiornata con i decreti n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014, a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona



Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli;

2) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capececiaturo, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A, l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività principali IPPC, di produzione, stoccaggio e vaporizzazione di ossigeno, azoto ed argon;

3) sono stati sostituiti i decreti n. 1579 del 6 luglio 2010, n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 del 15 settembre 2015 (Aggiornamento 6);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 326 del 2 marzo 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 /2015, come aggiornata con il decreto n. 52/2016 (Aggiornamento 7);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2787 del 15 dicembre 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 /2015, come aggiornata con i decreti n. 52/2016 e n. 326/2016 (Aggiornamenti 8, 9, 10);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 780 del 22 febbraio 2017, con il quale è stato prorogato, fino al 2 marzo 2017, il termine per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato 4 "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI", capitolo 5 "RUMORE", al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, riguardante la realizzazione degli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), comprendenti l'ampliamento e chiusura con velette;

**Considerato** che:

1) con la nota del 22 dicembre 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33730, il Gestore ha comunicato che la data di messa in esercizio dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b) è prevista al termine dei 15 giorni indicati nella prescrizione di cui all'Allegato 4 - LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria", punto 1.5.1, al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, che di seguito si riporta:

*"1.5.1 Il Gestore comunica alla Regione FVG, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", all'ARPA SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006, la data di messa in esercizio del punto di emissione E8b";*

2) all'Allegato 4 "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI", "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria", punto 1.5.2, al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, è stata imposta, tra le altre, la seguente prescrizione:

*"1.5.2 Il Gestore, entro il termine di 90 (novanta) giorni dalla data notificata per la messa in esercizio del punto di emissione E8b, comunica la messa a regime del punto stesso";*

3) con la nota del 15 marzo 2017, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 10953, il Gestore:

- a) ha comunicato che risulta ancora in corso l'ultimazione delle verifiche di collaudo dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b);
- b) ha chiesto, conseguentemente, una proroga fino al 30 maggio 2017, del termine relativo alla messa a regime del punto di emissione E8b;

**Ritenuto**, per quanto sopra esposto, di concedere la proroga richiesta e di modificare l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, n. 326 del 2 marzo 2016, n. 2787 del 15 dicembre 2016 e n. 780 del 22 febbraio 2017;

## **DECRETA**

**1.** E' prorogato, **fino al 30 maggio 2017**, il termine per la messa a regime, da parte della Società FERRIERE NORD S.p.A. con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, Gestore dell'installazione IPPC sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli, dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b), di cui alla prescrizione contenuta nell'Allegato 4 - LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI, "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria", punto 1.5.2, al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, come sostituito dal decreto n. 780 del 22 febbraio 2017.

**2.** E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, n. 326 del 2 marzo 2016, n. 2787 del 15 dicembre 2016 e n. 780 del 22 febbraio 2017.

### **Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale**

**1.** L'Allegato 4 - LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI, al decreto n. 1656/2015, come sostituito dai decreti n. 52/2016, n. 326/2016, n. 2787/2016 e n. 780/2017, viene sostituito dall'Allegato al presente provvedimento, di cui forma 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. 1656/2015, n. 52/2016, n. 326/2016, n. 2787/2016 e n. 780/2017.

**2.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Ferriere Nord S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA FVG Settore laboratorio unico sezione fisica ambientale, ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco, 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, 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.

**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

L'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs. 152/2006, svolte, dalla Società Ferriere Nord S.p.A, presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo e Buja, Zona Industriale Rivoli, avviene nel rispetto di quanto prescritto in seguito.

### PRESCRIZIONI GENERALI

1. La soglia di produzione massima di acciaio (billette), destinato alla successiva laminazione per la produzione di vergelle e barre, dell'attività IPPC di cui al punto 2.2, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **1.530.000 tonn/anno** (182,14 Mg/all'ora).

2. La soglia di produzione massima di prodotti finiti di acciaio (vergelle e barre) dell'attività IPPC di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **2.130.000 tonn/anno** (253,57 Mg/all'ora).

### 1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### 1.1 Valori limite punti emissivi convogliati

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla tavola Allegato 9 "planimetria stabilimento produttivo con indicazione delle emissioni in atmosfera" del 14 dicembre 2014.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – LAMINAZIONE A FREDDO</b>	Portata nominale massima: 65.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – DEVOLVIMENTO FASCI</b>	Portata nominale massima: 70.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E6</b>	<b>COLATA CONTINUA</b>	Portata nominale massima: 27.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E13</b>	<b>RECUPERO SCORIA SIVIERA A MEZZO DI UN REATTORE ROTANTE</b>	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 13,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E14</b>	<b>ASPIRAZIONE SILO STOCCAGGIO ADDITIVI E FERROLEGHE</b>	Portata nominale massima: 24.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E17</b>	<b>ASPIRAZIONE LAMINAZIONE E SBOBINATURA</b>	Portata nominale massima: 48.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>Inquinanti monitorati</b>		<b>Valore limite</b>
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E8b</b>	<b>FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO EAF, FORNO SIVIERA</b>	Portata nominale massima: 2.300.000 Nm <sup>3</sup> /h (*) Altezza dal suolo: 45,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>	
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		50 mg/Nm <sup>3</sup>	
Monossido di carbonio		200 mg/Nm <sup>3</sup>	
Cl composti inorganici come HCl		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
Cd (*) rif. tabella A1, classe I		0.1 mg/Nm <sup>3</sup>	
I.P.A.		0.01 mg/Nm <sup>3</sup>	
As rif. tabella A1, classe I		1 mg/Nm <sup>3</sup>	
PCDD / PCDF (*) rif. tabella A2, classe I		0.1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>	
Hg (*) rif. tabella B, classe I		0.05 mg/Nm <sup>3</sup>	
∑ Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn (*) rif. tabella B, classe III		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
(*) 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.			
Idrocaburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Benz [a] antracene</li> <li>• Benzo [b] fluorantene</li> <li>• Benzo [k] fluorantene</li> <li>• Dibenzo [a,e] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,i] pirene</li> <li>• Dibenz [a,h] antracene</li> <li>• Benzo [j] fluorantene</li> <li>• Benzo [a] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,h] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,l] pirene</li> <li>• Indeno [1,2,3-cd]pirene</li> </ul>			
Diossine e furani (PCDD+PCDF) come somma dei valori delle concentrazioni di massa delle seguenti diossine e dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso, ciascuno previamente moltiplicato per il corrispondente fattore di tossicità equivalente (FTE)			
Nome chimico		FTE	
2, 3, 7, 8	- Tetrabrodibenzodiossina (TCDD)	1	
1, 2, 3, 7, 8	- Pentabrodibenzodiossina (PeCDD)	0.5	
1, 2, 3, 4, 7, 8	- Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1	
1, 2, 3, 7, 8, 9	- Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1	
1, 2, 3, 6, 7, 8	- Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1	
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8	- Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0.01	
	- Octabrodibenzodiossina (OCDD)	0.001	
2, 3, 7, 8	- Tetrabrodibenzofurano (TCDF)	0.1	
2, 3, 4, 7, 8	- Pentabrodibenzofurano (PeCDF)	0.5	
1, 2, 3, 7, 8	- Pentabrodibenzofurano (PeCDF)	0.05	
1, 2, 3, 4, 7, 8	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1	
1, 2, 3, 7, 8, 9	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1	
1, 2, 3, 6, 7, 8	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1	
2, 3, 4, 6, 7, 8	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1	
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8	- Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0.01	
1, 2, 3, 4, 7, 8, 9	- Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0.01	
	- Octabrodibenzofurano (OCDF)	0.001	
<b>PCB totali come somma di:</b>			
3,3',4,4'	TETRA-CB (PCB 77)	2',3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 123)
3,4,4',5	TETRA-CB (PCB 81)	2,3,3',4,4',5	ESA-CB (PCB 156)
3,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 126)	2,3,3',4,4',5'	ESA-CB (PCB 157)
3,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 169)	2,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 167)
2,3,3',4,4'	PENTA-CB (PCB 105)	2,2',3,3',4,4',5,5'	EPTA-CB (PCB 170)
2,3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 114)	2,2',3,3',4,4',5	EPTA-CB (PCB 180)
2,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 118)	2,3,3',4,4',5,5'	EPTA-CB (PCB 189)

(\*) variazione della portata nominale massima a seguito dell'attuazione degli interventi di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione ed abbattimento fumi di acciaieria, di cui all'aggiornamento AIA n. 10.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E15</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E16</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Cd rif. tabella A1, classe I		0.2 mg/Nm <sup>3</sup>
Ni rif. tabella B, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>ELB</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO BARRE</b>	Portata nominale massima: 42.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,60 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2LV</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO VERGELLA</b>	Portata nominale massima: 55.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,50 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		350 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>S1</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO CARBONE ATTIVO</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S2</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO SCORIA SIVIERA E REFRATTARI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S3</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO CARBONE PER INSUFFLAZIONE</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S4</b> <b>S5</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO POLVERI ABBATTIMENTO FUMI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S6</b> <b>S7</b> <b>S8</b>	<b>SILOS NUOVO IMPIANTO STOCCAGGIO ED INSUFFLAZIONE CALCE EAF</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Punti di emissione soggetti solo a controlli gestionali		

## **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 (Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti);
- 1.2.2 Entro un anno dal rilascio del rinnovo con valenza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore dovrà presentare le risultanze dello studio sull'efficacia delle captazioni della campata forno dell'acciaieria, completo del cronoprogramma degli interventi di miglioramento.

## **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 Prescrizioni per i punti di emissione convogliati**

- 1.4.1 Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le pertinenti norme UNI e UNI-EN 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;
- 1.4.2 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;
- 1.4.3 Entro un anno dalla data di approvazione, da parte di ARPA FVG, del manuale di gestione del sistema SME, il Gestore dovrà dare comunicazione all'Autorità competente in materia di AIA dell'attivazione dell'apparato e monitorare in continuo il parametro polveri totali del punto di emissione E8b.

**1.5 Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria:**

- 1.5.1 Il Gestore comunica alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006, la data di messa in esercizio del punto di emissione E8b;
- 1.5.2 Il Gestore, **entro il termine del 30 maggio 2017**, comunica alla Regione FVG, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, ad ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento di Udine e all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", la messa a regime dell'impianto relativo al forno EAF-forno Siviera (punto di emissione E8b);
- 1.5.3 Il Gestore, entro i 60 (sessanta) giorni successivi alla data fissata per la messa a regime del punto di emissione E8b, trasmette alla Regione FVG, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento di Udine, copia dei certificati di analisi alle emissioni relative a due misurazioni da eseguire in un periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni decorrenti dalla data di messa a regime;
- 1.5.4 Il Gestore, entro il termine di 6 (sei) mesi dalla data di messa a regime del punto di emissione E8b, comunica la tipologia e la frequenza dei controlli di tipo gestionale da eseguirsi sul punto stesso.



## 2. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

L'assetto degli impianti di scarico è quello individuato nella Planimetria riferita al disegno n. 11791\_2 – Allegato 4, denominata "Planimetria generale Ferriere Nord, rete fognaria esistente ed in progetto, layout impianto". Revisione 09 del novembre 2015.

### 2.1 Scarichi acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	collettore CIPAF - Centrale
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatorio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B27	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo	
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo	
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgica)	discontinuo	collettore CIPAF - Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale

## 2.2 Scarichi acque reflue meteoriche / assimilate domestiche recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo	
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo	
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo	
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo	
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo	
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo	
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo	
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Nord
B35	A35	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
B36	A36	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B40	A40	acque meteoriche - servizi	discontinuo	Collettore CIPAF – Ovest
B41	A41	Acque meteoriche	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest
B42	A42	Acque nere e saponate spogliatoi per manutentori reparto acciaieria	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest

### 2.3 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi A23 ed A24

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originare dagli scarichi **A23** ed **A24** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 50
COD (come O2)	mg/L	≤ 200
Alluminio	mg/L	≤ 3,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 2,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 5,0
Manganese	mg/L	≤ 2,5
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 15
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 20
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 3,0
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.

#### 2.4 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi C27, A30, A33, A37 ed A38

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dagli scarichi **C27, A30, A33, A37 ed A38** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 200
COD (come O2)	mg/L	≤ 400
Alluminio	mg/L	≤ 4,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 4,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 10,0
Manganese	mg/L	≤ 4,0
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri <b>(solo per A30, A33 ed A38)</b>	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 30
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 30
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 10,0
Tensioattivi totali <b>(solo per A30, A33 ed A38)</b>	mg/L	≤ 4,0
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.

## **2.5 Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile**

- 2.5.1 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 in modo idoneo.
- 2.5.2 Il Gestore è tenuto ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche.
- 2.5.3 Adottare idonee misure operative per la prevenzione dei rischi di sversamento accidentale nella fognatura consortile.
- 2.5.4 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 e comunicare l'accaduto al gestore di fognatura.
- 2.5.5 Non è consentita nella rete della fognatura consortile l'immissione:
- 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, inoltre non è ammessa l'immissione di acque di processo nella fognatura consortile, nel rispetto delle specifiche condizioni di scarico;
  - di sostanze infiammabili o esplosive;
  - di sostanze che sviluppano gas o vapori tossici;
  - di acque reflue contenenti sostanze tossiche (sia in azione diretta che in combinazione con altri prodotti) tali da danneggiare le condutture o da interferire con i processi biologici di depurazione o che comunque possano portare condizioni insalubri, disagi o di pericolo per l'incolumità delle persone;
  - di sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire rischio per le persone, gli animali e l'ambiente sottoposti alle radiazioni.
  - di sostanze aggressive (pH inferiore a 4 e superiore a 11);
  - di sostanze che nell'intervallo di temperatura 10°C – 45°C possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
  - di acque di scarico a temperatura superiore ai 45°C;
  - di sostanze solide, viscoso od oleose in dimensioni e/o quantità tali da causare ostruzioni nelle condotte e/o produrre interferenze con l'appropriato funzionamento di tutto il sistema di fognatura e con i processi di depurazione (per es. bitumi, oli lubrificanti, oli alimentari e grassi, fluidi diatermici, ecc..);
  - di acque prelevate da canali per successivo utilizzo irriguo misto con liquami fognari;
  - di sostanze cancerogene in ambiente idrico o in concorso con lo stesso, sostanze sconosciute o il cui effetto sull'uomo non sia noto;
  - di materiali grossolani (ad esempio ma non a esaurimento: immondizie, materiali vegetali, ceneri, stracci, scarti di lavorazione, segatura, residui alimentari anche se di provenienza domestica, assorbenti igienici ed affini, cartoni, sacchi di plastica, piume, materiali di scavo o demolizione, ecc..).
- 2.5.6 Il Gestore deve trasmettere trimestralmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli i consuntivi dei consumi d'acqua per i singoli punti di approvvigionamento.
- 2.5.7 Il Gestore deve trasmettere annualmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli gli aggiornamenti delle schede di sicurezza dei prodotti utilizzati all'interno dei circuiti di raffreddamento dell'installazione.

- 2.5.8 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque dello scarico **A33** (pulizia vagoni), deve dotarsi procedure gestionali rivolte ad evitare l'eccessivo accumulo di materiale potenzialmente inquinato sull'area adibita a questa attività ed a mantenere efficiente il sistema di trattamento delle acque di pioggia del quale si prevederà anche le modalità di pulizia dei fanghi depositati nei comparti e delle frazioni leggere flottate. La frequenza degli interventi di pulizia dei fanghi e dei flottati derivanti dal trattamento dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive.
- 2.5.9 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque degli scarichi **A37** (prima pioggia piattaforma rottame), **A38** (nuova metallurgica), **C27** (prima pioggia area D acciaieria), deve dotarsi di procedure gestionali del sistema di trattamento delle acque di pioggia che preveda anche le modalità di pulizia dei fanghi e delle frazioni leggere accumulate nei comparti di trattamento. La frequenza degli interventi di pulizia dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive. La portata di scarico dovrà essere quantificata attraverso idonei sistemi di misura.

### 3. GESTIONE ACQUE CON SCARICO IN FALDA

Il punto di scarico **A100** è utilizzato per la restituzione in falda delle acque prelevate dalla stessa per utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

#### 3.1 Limiti di emissione delle acque con scarico in falda

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque recapitanti in falda originate dallo scarico A100 dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
Temperatura	°C	--
pH		6,0 – 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 0,5
Alluminio	mg/L	≤ 1,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,05
Ferro	mg/L	≤ 2
Nichel	mg/L	≤ 0,2
Rame	mg/L	≤ 0,1
Stagno	mg/L	≤ 3
Zinco	mg/L	≤ 0,5
Solfati (come SO <sub>4</sub> )	mg/L	≤ 500
Cloruri	mg/L	≤ 200
Fluoruri	mg/L	≤ 1
Solventi organici aromatici totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi organici azotati totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi clorurati	mg/L	≤ 1
Saggio di tossicità su <i>Daphnia magna</i>	mg/L	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

#### 3.2 Prescrizioni per lo scarico delle acque in falda

- 3.2.1 mantenere l'attuazione delle specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata e di temperatura.
- 3.2.2 Assicurare l'accessibilità al punto di campionamento dello scarico.
- 3.2.3 Qualora i dati di analisi dello scarico evidenzino il superamento dei valori della tabella di cui al paragrafo 3.1 "Limiti di emissione delle acque con scarico in falda", dovrà essere effettuata l'analisi delle acque di prelievo, per confronto con il dato di falda. Qualora non vi sia corrispondenza sui valori anomali, lo scarico dovrà essere diretto in fognatura.

#### 4. GESTIONE RIFIUTI

##### 4.1 Approvvigionamento

La Società Ferriere Nord S.p.A. 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 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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		



#### 4.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

La Società Ferriere Nord S.p.A. è autorizzata allo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria, nelle modalità descritte nel § 8.2 "Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria" dell'allegato "Descrizione delle attività IPPC" e nei modi e nei termini indicati di seguito:

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

#### 4.3 Garanzia finanziaria

4.3.1 La Società Ferriere Nord S.p.A., 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), deve prestare apposita garanzia finanziaria a favore del Comune sede dell'impianto, determinata nei termini specificati nel paragrafo 8.3 "Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore" dell'Allegato "Descrizione delle attività IPPC", per un importo totale di **Euro 2.863.233,15**.

#### **4.4 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti**

- 4.4.1 devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita;
- 4.4.2 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;
- 4.4.3 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;
- 4.4.4 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;
- 4.4.5 I rifiuti in ingresso non conformi al Regolamento (CE) 333/2011 dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data tempestiva comunicazione all'Amministrazione Provinciale;
- 4.4.6 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;
- 4.4.7 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;
- 4.4.8 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;
- 4.4.9 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 riduzione volumetrica dei rifiuti.

## 5. RUMORE

- 5.1 Il Gestore rispetta i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68, relativamente alle aree comunali per le quali non è stato ancora approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16;
- 5.2 Il Gestore rispetta i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 14 novembre 1997, relativamente alle aree comunali per le quali è stato approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16;
- 5.3 Il Gestore, **entro il 31 gennaio 2017**, realizza gli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), che di seguito si riportano:
- Realizzazione di un muro di altezza pari a 8 metri lungo il lato Sud e, qualora necessario, il completamento dell'intervento con la realizzazione di un tamponamento sull'intera parete;
  - Copertura terzo parco;
- 5.4 Il Gestore, entro il 2 marzo 2017, realizza gli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), che di seguito si riportano:
- Ampliamento e chiusura con velette;
- 5.5 Il Gestore, entro il 31 gennaio 2017, realizza la modifica del sistema di aspirazione fumi consistente nell'inserimento di un nuovo ventilatore e nella sostituzione dei tre esistenti (consentendo una marcia a velocità più basse) e realizza i sistemi di insonorizzazione sui condotti di adduzione al camino, previsto nella Fase A della bonifica acustica (aggiornamento AIA n. 10);
- 5.6 Il Gestore, entro il 31 dicembre 2018, trasmette, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del d.lgs. 152/2006, il progetto per la realizzazione degli interventi di silenziamento delle torri evaporative;
- 5.7 Il Gestore, entro il 31 dicembre 2019, realizza gli interventi di silenziamento delle torri evaporative di cui al precedente punto 5.5;
- 5.8 Il Gestore comunica alla Regione FVG, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine e ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, l'avvenuta realizzazione degli interventi previsti dai suddetti punti 5.3, 5.4 e 5.6.

## **Regime sanzionatorio AIA in fase di attuazione delle azioni del Piano Aziendale di Risanamento Acustico (PARA)**

Qualora nei risultati degli autocontrolli previsti nel PMC, ovvero nel corso delle misurazioni effettuate da ARPA durante le visite ispettive presso l'impianto, si evidenziasse un superamento dei limiti assoluti di immissione, questo non sarà oggetto di procedura di infrazione AIA, fino all'avvenuta realizzazione degli interventi di cui ai precedenti punti 5.3, 5.4 e 5.5, previsti dalle fasi A e B di cui al PARA (Verbale di sintesi dell'incontro tecnico del 15 settembre 2016). Il Gestore deve, in ogni caso, contenere al massimo l'immissione di rumore nell'ambiente.

### **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.

### **7. MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO**

---

- 7.1 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.

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

Empty box for direct payment to the concessionary

2. DELEGA IRREVOCABILE A

Empty box for irrevocable delegation

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

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)

Empty box for reference number

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: FERRIERE NORD SPA. NOME: OSOPPO. DATA DI NASCITA: ... CODICE FISCALE: 00163780307

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: ... NOME: ... DATA DI NASCITA: ... CODICE FISCALE: ...

DATI DEL VERSAMENTO

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

Table with 4 columns: 11. CODICE TRIBUTO (4 5 6 T), 12. DESCRIZIONE (\*): IMPOSTA DI BOLLO, 13. IMPORTO: 16,00, 14. COD. DESTINATARIO

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

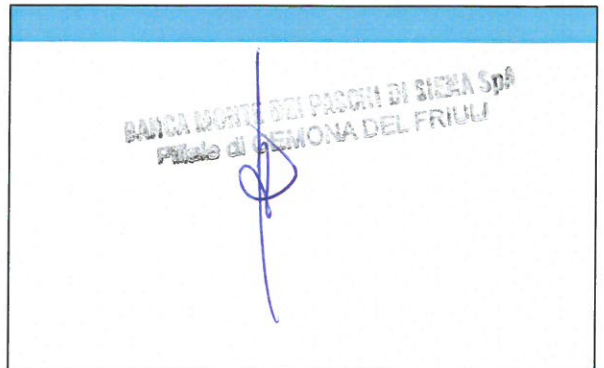
EURO (lettere)

Empty box for total amount in letters

ESTREMI DEL VERSAMENTO

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

Table with columns: DATA (22 MAR. 2017), CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE (AZIENDA: 01030, CAB/SPORTELLO: 00001)



	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

STINQ - UD/AIA/6R

Proroga del termine per l'adempimento a prescrizione dell'autorizzazione integrata ambientale relativa all'esercizio, da parte della Società Ferriere Nord S.p.A., delle attività di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs. 152/2006, svolte presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo e Buja, Zona Industriale Rivoli.

## 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 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;

**Visto** il documento "Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) for the Waste Treatments Industries (August 2006) – BREF Code WT;

**Visto** il “Meeting Report for the review of the reference document on best available techniques for waste treatment” (Seville, 25 – 28 november 2013).

**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);

**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. 1656 del 15 settembre 2015, con il quale:

- 1) sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1579 del 6 luglio 2010, come aggiornata con i decreti n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014, a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli;
- 2) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capecehatro, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso

l'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività principali IPPC, di produzione, stoccaggio e vaporizzazione di ossigeno, azoto ed argon;  
3) sono stati sostituiti i decreti n. 1579 del 6 luglio 2010, n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 del 15 settembre 2015 (Aggiornamento 6);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 326 del 2 marzo 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 /2015, come aggiornata con il decreto n. 52/2016 (Aggiornamento 7);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2787 del 15 dicembre 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 /2015, come aggiornata con i decreti n. 52/2016 e n. 326/2016 (Aggiornamenti 8, 9, 10);

**Considerato** che all'Allegato 4 "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI", capitolo 5 "RUMORE", al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, è stata imposta, tra le altre, la seguente prescrizione:

5.3 *Il Gestore, entro il 31 gennaio 2017, realizza gli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), che di seguito si riportano:*

- a) *Realizzazione di un muro di altezza pari a 8 metri lungo il lato Sud e, qualora necessario, il completamento dell'intervento con la realizzazione di un tamponamento sull'intera parete;*
- b) *Copertura terzo parco;*
- c) *Ampliamento e chiusura con velette.*

**Vista** la nota del 30 gennaio 2017, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente il 3 febbraio 2017 con protocollo n. 4307, con la quale il Gestore:

1) ha comunicato:

- a) la realizzazione di un muro di altezza pari a 8 metri lungo il lato Sud e tamponamento dell'intera parete;
- b) la copertura del terzo parco rottame;
- c) l'impossibilità tecnica di ultimare le attività di cui al punto c) della prescrizione indicata al punto 5.3, del capitolo 5 "RUMORE", dell'Allegato 4, al decreto n. 2787/2016;

2) ha chiesto una proroga di **30 (trenta) giorni**, per l'ultimazione delle attività previste al fine di adempiere alla prescrizione sopra menzionata;

**Preso atto** che a motivazione della richiesta di proroga, il Gestore ha addotto le seguenti motivazioni:

- 1) il completamento del montaggio delle velette era previsto durante la fermata natalizia dell'acciaieria, ma, a causa delle condizioni meteo sfavorevoli caratterizzate da forte vento, le attività sono state notevolmente rallentate per ragioni di sicurezza, impedendo i lavori in altezza;
- 2) i lavori relativi al montaggio delle velette sono dovuti pertanto proseguire in concomitanza con il normale regime produttivo degli impianti, comportando un ulteriore rallentamento per l'incompatibilità di tali lavori con l'attività di acciaieria, dal momento che detti lavori sono potuti proseguire solamente nei momenti in cui sono stati posti fuori servizio i carriponte che



permettono la movimentazione del rottame dei parchi e compatibilmente con le attività di scarico rottame e movimentazione interna di materiali;

**Considerato** che dalla nota di PEC del Gestore datata 30 gennaio 2017, risulta che lo stesso ha parzialmente adempiuto alla citata prescrizione indicata al punto 5.3, del capitolo 5 "RUMORE", dell'Allegato 4, al decreto n. 2787/2016, realizzando le opere previste alle lettere a) e b), della prescrizione e ha chiesto una proroga di 30 (trenta) giorni, per la realizzazione delle opere previste alla lettera c), della prescrizione stessa;

**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. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, n. 326 del 2 marzo 2016 e n. 2787 del 15 dicembre 2016;

## **DECRETA**

**1.** E' concessa alla Società FERRIERE NORD S.p.A. con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, gestore dell'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3 lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli, la **proroga di 30 (trenta) giorni e pertanto fino al 2 marzo 2017**, per l'adempimento alla prescrizione contenuta nell'Allegato 4 "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI", capitolo 5 "RUMORE", al decreto n. 2787 del 15 dicembre 2016, riguardante la realizzazione degli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), comprendenti l'ampliamento e chiusura con velette.

**2.** E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656/2015, come aggiornata con i decreti n. 52/2016, n. 326/2016 e n. 2787/2016.

### **Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale**

**1.** L'Allegato 4 "LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI" al decreto n. 1656/2015, come sostituito dai decreti n. 52/2016, n. 326/2016 e n. 2787/2016, viene sostituito dall'Allegato al presente provvedimento, di cui forma 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. 1656/2015, n. 52/2016, n. 326/2016 e n. 2787/2016.

**2.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Ferriere Nord S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA FVG Settore laboratorio unico sezione fisica ambientale, ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, ad ARPA Dipartimento di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco, 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, 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.

**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

L'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs. 152/2006, svolte, dalla Società Ferriere Nord S.p.A., presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo e Buja, Zona Industriale Rivoli, avviene nel rispetto di quanto prescritto in seguito.

### PRESCRIZIONI GENERALI

1. La soglia di produzione massima di acciaio (billette), destinato alla successiva laminazione per la produzione di vergelle e barre, dell'attività IPPC di cui al punto 2.2, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **1.530.000 tonn/anno** (182,14 Mg/all'ora).

2. La soglia di produzione massima di prodotti finiti di acciaio (vergelle e barre) dell'attività IPPC di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **2.130.000 tonn/anno** (253,57 Mg/all'ora).

### 1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### 1.1 Valori limite punti emissivi convogliati

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla tavola Allegato 9 "planimetria stabilimento produttivo con indicazione delle emissioni in atmosfera" del 14 dicembre 2014.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – LAMINAZIONE A FREDDO</b>	Portata nominale massima: 65.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – DEVOLVIMENTO FASCI</b>	Portata nominale massima: 70.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E6</b>	<b>COLATA CONTINUA</b>	Portata nominale massima: 27.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E13</b>	<b>RECUPERO SCORIA SIVIERA A MEZZO DI UN REATTORE ROTANTE</b>	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 13,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E14</b>	<b>ASPIRAZIONE SILO STOCCAGGIO ADDITIVI E FERROLEGHE</b>	Portata nominale massima: 24.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E17</b>	<b>ASPIRAZIONE LAMINAZIONE E SBOBINATURA</b>	Portata nominale massima: 48.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E8b</b>	<b>FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO EAF, FORNO SIVIERA</b>	Portata nominale massima: 2.300.000 Nmc/h (*) Altezza dal suolo: 45,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		50 mg/Nm <sup>3</sup>
Monossido di carbonio		200 mg/Nm <sup>3</sup>
Cl composti inorganici come HCl		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Cd (*) rif. tabella A1, classe I		0.1 mg/Nm <sup>3</sup>
I.P.A.		0.01 mg/Nm <sup>3</sup>
As rif. tabella A1, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>
PCDD / PCDF (*) rif. tabella A2, classe I		0.1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>
Hg (*) rif. tabella B, classe I		0.05 mg/Nm <sup>3</sup>
∑ Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn (*) rif. tabella B, classe III		5 mg/Nm <sup>3</sup>
(*) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.		
Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Benz [a] antracene</li> <li>• Benzo [b] fluorantene</li> <li>• Benzo [k] fluorantene</li> <li>• Dibenzo [a,e]pirene</li> <li>• Dibenzo [a,i]pirene</li> <li>• Dibenz [a,h] antracene</li> <li>• Benzo [j] fluorantene</li> <li>• Benzo [a]pirene</li> <li>• Dibenzo [a,h]pirene</li> <li>• Dibenzo [a,l]pirene</li> <li>• Indeno [1,2,3-cd]pirene</li> </ul>		
Diossine e furani (PCDD+PCDF) come somma dei valori delle concentrazioni di massa delle seguenti diossine e dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso, ciascuno previamente moltiplicato per il corrispondente fattore di tossicità equivalente (FTE)		
Nome chimico		FTE
2, 3, 7, 8	- Tetrabrodibenzodiossina (TCDD)	1
1, 2, 3, 7, 8	- Pentabrodibenzodiossina (PeCDD)	0.5
1, 2, 3, 4, 7, 8	- Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1
1, 2, 3, 7, 8, 9	- Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1
1, 2, 3, 6, 7, 8	- Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8	- Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0.01
	- Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0.001
2, 3, 7, 8	- Tetrabrodibenzofurano (TCDF)	0.1
2, 3, 4, 7, 8	- Pentabrodibenzofurano (PeCDF)	0.5
1, 2, 3, 7, 8	- Pentabrodibenzofurano (PeCDF)	0.05
1, 2, 3, 4, 7, 8	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1
1, 2, 3, 7, 8, 9	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1
1, 2, 3, 6, 7, 8	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1
2, 3, 4, 6, 7, 8	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8	- Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0.01
1, 2, 3, 4, 7, 8, 9	- Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0.01
	- Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0.001
<b>PCB totali come somma di:</b>		
3,3',4,4'	TETRA-CB (PCB 77)	2',3,4,4',5 PENTA-CB (PCB 123)
3,4,4',5	TETRA-CB (PCB 81)	2,3,3',4,4',5 ESA-CB (PCB 156)
3,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 126)	2,3,3',4,4',5' ESA-CB (PCB 157)
3,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 169)	2,3',4,4',5,5' ESA-CB (PCB 167)
2,3,3',4,4'	PENTA-CB (PCB 105)	2,2',3,3',4,4',5,5' EPTA-CB (PCB 170)
2,3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 114)	2,2',3,3',4,4',5 EPTA-CB (PCB 180)
2,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 118)	2,3,3',4,4',5,5' EPTA-CB (PCB 189)

(\*) variazione della portata nominale massima a seguito dell'attuazione degli interventi di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione ed abbattimento fumi di acciaieria, di cui all'aggiornamento AIA n. 10.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E15</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E16</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Cd rif. tabella A1, classe I		0.2 mg/Nm <sup>3</sup>
Ni rif. tabella B, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>ELB</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO BARRE</b>	Portata nominale massima: 42.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,60 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2LV</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO VERGELLA</b>	Portata nominale massima: 55.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,50 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		350 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>S1</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO CARBONE ATTIVO</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S2</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO SCORIA SIVIERA E REFRATTARI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S3</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO CARBONE PER INSUFFLAZIONE</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S4</b> <b>S5</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO POLVERI ABBATTIMENTO FUMI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S6</b> <b>S7</b> <b>S8</b>	<b>SILOS NUOVO IMPIANTO STOCCAGGIO ED INSUFFLAZIONE CALCE EAF</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Punti di emissione soggetti solo a controlli gestionali		

## **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 (Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti);
- 1.2.2 Entro un anno dal rilascio del rinnovo con valenza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore dovrà presentare le risultanze dello studio sull'efficacia delle captazioni della campata forno dell'acciaiera, completo del cronoprogramma degli interventi di miglioramento.

## **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 Prescrizioni per i punti di emissione convogliati**

- 1.4.1 Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le pertinenti norme UNI e UNI-EN 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;
- 1.4.2 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;
- 1.4.3 Entro un anno dalla data di approvazione, da parte di ARPA FVG, del manuale di gestione del sistema SME, il Gestore dovrà dare comunicazione all'Autorità competente in materia di AIA dell'attivazione dell'apparato e monitorare in continuo il parametro polveri totali del punto di emissione E8b.

**1.5 Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria:**

- 1.5.1 Il Gestore comunica alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006, la data di messa in esercizio del punto di emissione E8b;
- 1.5.2 Il Gestore, entro termine di 90 (novanta) giorni dalla data notificata per la messa in esercizio del punto di emissione E8b, comunica la messa a regime del punto stesso;
- 1.5.3 Il Gestore, entro i 60 (sessanta) giorni successivi alla data fissata per la messa a regime del punto di emissione E8b, trasmette alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, copia dei certificati di analisi alle emissioni relative a due misurazioni da eseguire in un periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni decorrenti dalla data di messa a regime;
- 1.5.4 Il Gestore, entro il termine di 6 (sei) mesi dalla data di messa a regime del punto di emissione E8b, comunica la tipologia e la frequenza dei controlli di tipo gestionale da eseguirsi sul punto stesso.

## 2. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

L'assetto degli impianti di scarico è quello individuato nella Planimetria riferita al disegno n. 11791\_2 – Allegato 4, denominata "Planimetria generale Ferriere Nord, rete fognaria esistente ed in progetto, layout impianto". Revisione 09 del novembre 2015.

### 2.1 Scarichi acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	collettore CIPAF - Centrale
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatorio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B27	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo	
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo	
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgica)	discontinuo	collettore CIPAF - Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale



## 2.2 Scarichi acque reflue meteoriche / assimilate domestiche recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo	
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo	
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo	
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo	
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo	
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo	
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo	
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo	
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo	
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Nord
B35	A35	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
B36	A36	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B40	A40	acque meteoriche - servizi	discontinuo	Collettore CIPAF – Ovest
B41	A41	Acque meteoriche	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest
B42	A42	Acque nere e saponate spogliatoi per manutentori reparto acciaieria	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest

### 2.3 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi A23 ed A24

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originare dagli scarichi **A23** ed **A24** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidosospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 50
COD (come O2)	mg/L	≤ 200
Alluminio	mg/L	≤ 3,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 2,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 5,0
Manganese	mg/L	≤ 2,5
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 15
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 20
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 3,0
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.

## 2.4 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi C27, A30, A33, A37 ed A38

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dagli scarichi **C27, A30, A33, A37 ed A38** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidosospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 200
COD (come O2)	mg/L	≤ 400
Alluminio	mg/L	≤ 4,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 4,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 10,0
Manganese	mg/L	≤ 4,0
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri ( <b>solo per A30, A33 ed A38</b> )	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 30
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 30
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 10,0
Tensioattivi totali ( <b>solo per A30, A33 ed A38</b> )	mg/L	≤ 4,0
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.

## **2.5 Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile**

- 2.5.1 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 in modo idoneo.
- 2.5.2 Il Gestore è tenuto ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche.
- 2.5.3 Adottare idonee misure operative per la prevenzione dei rischi di sversamento accidentale nella fognatura consortile.
- 2.5.4 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 e comunicare l'accaduto al gestore di fognatura.
- 2.5.5 Non è consentita nella rete della fognatura consortile l'immissione:
- 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, inoltre non è ammessa l'immissione di acque di processo nella fognatura consortile, nel rispetto delle specifiche condizioni di scarico;
  - di sostanze infiammabili o esplosive;
  - di sostanze che sviluppano gas o vapori tossici;
  - di acque reflue contenenti sostanze tossiche (sia in azione diretta che in combinazione con altri prodotti) tali da danneggiare le condutture o da interferire con i processi biologici di depurazione o che comunque possano portare condizioni insalubri, disagiati o di pericolo per l'incolumità delle persone;
  - di sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire rischio per le persone, gli animali e l'ambiente sottoposti alle radiazioni.
  - di sostanze aggressive (pH inferiore a 4 e superiore a 11);
  - di sostanze che nell'intervallo di temperatura 10°C – 45°C possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
  - di acque di scarico a temperatura superiore ai 45°C;
  - di sostanze solide, viscoso od oleose in dimensioni e/o quantità tali da causare ostruzioni nelle condotte e/o produrre interferenze con l'appropriato funzionamento di tutto il sistema di fognatura e con i processi di depurazione (per es. bitumi, oli lubrificanti, oli alimentari e grassi, fluidi diatermici, ecc.);
  - di acque prelevate da canali per successivo utilizzo irriguo misto con liquami fognari;
  - di sostanze cancerogene in ambiente idrico o in concorso con lo stesso, sostanze sconosciute o il cui effetto sull'uomo non sia noto;
  - di materiali grossolani (ad esempio ma non a esaurimento: immondizie, materiali vegetali, ceneri, stracci, scarti di lavorazione, segatura, residui alimentari anche se di provenienza domestica, assorbenti igienici ed affini, cartoni, sacchi di plastica, piume, materiali di scavo o demolizione, ecc.).
- 2.5.6 Il Gestore deve trasmettere trimestralmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli i consuntivi dei consumi d'acqua per i singoli punti di approvvigionamento.
- 2.5.7 Il Gestore deve trasmettere annualmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli gli aggiornamenti delle schede di sicurezza dei prodotti utilizzati all'interno dei circuiti di raffreddamento dell'installazione.

- 2.5.8 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque dello scarico **A33** (pulizia vagoni), deve dotarsi procedure gestionali rivolte ad evitare l'eccessivo accumulo di materiale potenzialmente inquinato sull'area adibita a questa attività ed a mantenere efficiente il sistema di trattamento delle acque di pioggia del quale si prevederà anche le modalità di pulizia dei fanghi depositati nei comparti e delle frazioni leggere flottate. La frequenza degli interventi di pulizia dei fanghi e dei flottati derivanti dal trattamento dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive.
- 2.5.9 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque degli scarichi **A37** (prima pioggia piattaforma rottame), **A38** (nuova metallurgica), **C27** (prima pioggia area D acciaieria), deve dotarsi di procedure gestionali del sistema di trattamento delle acque di pioggia che preveda anche le modalità di pulizia dei fanghi e delle frazioni leggere accumulate nei comparti di trattamento. La frequenza degli interventi di pulizia dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive. La portata di scarico dovrà essere quantificata attraverso idonei sistemi di misura.

### 3. GESTIONE ACQUE CON SCARICO IN FALDA

Il punto di scarico **A100** è utilizzato per la restituzione in falda delle acque prelevate dalla stessa per utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

#### 3.1 Limiti di emissione delle acque con scarico in falda

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque recapitanti in falda originate dallo scarico A100 dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
Temperatura	°C	--
pH		6,0 – 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 0,5
Alluminio	mg/L	≤ 1,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,05
Ferro	mg/L	≤ 2
Nichel	mg/L	≤ 0,2
Rame	mg/L	≤ 0,1
Stagno	mg/L	≤ 3
Zinco	mg/L	≤ 0,5
Solfati (come SO <sub>4</sub> )	mg/L	≤ 500
Cloruri	mg/L	≤ 200
Fluoruri	mg/L	≤ 1
Solventi organici aromatici totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi organici azotati totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi clorurati	mg/L	≤ 1
Saggio di tossicità su <i>Daphnia magna</i>	mg/L	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

#### 3.2 Prescrizioni per lo scarico delle acque in falda

- 3.2.1 mantenere l'attuazione delle specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata e di temperatura.
- 3.2.2 Assicurare l'accessibilità al punto di campionamento dello scarico.
- 3.2.3 Qualora i dati di analisi dello scarico evidenzino il superamento dei valori della tabella di cui al paragrafo 3.1 "*Limiti di emissione delle acque con scarico in falda*", dovrà essere effettuata l'analisi delle acque di prelievo, per confronto con il dato di falda. Qualora non vi sia corrispondenza sui valori anomali, lo scarico dovrà essere diretto in fognatura.

#### 4. GESTIONE RIFIUTI

##### 4.1 Approvvigionamento

La Società Ferriere Nord S.p.A. 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 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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

#### 4.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

La Società Ferriere Nord S.p.A. è autorizzata allo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria, nelle modalità descritte nel § 8.2 "Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria" dell'allegato "Descrizione delle attività IPPC" e nei modi e nei termini indicati di seguito:

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

#### 4.3 Garanzia finanziaria

4.3.1 La Società Ferriere Nord S.p.A., 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), deve prestare apposita garanzia finanziaria a favore del Comune sede dell'impianto, determinata nei termini specificati nel paragrafo 8.3 "Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore" dell'Allegato "Descrizione delle attività IPPC", per un importo totale di **Euro 2.863.233,15**.



#### **4.4 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti**

- 4.4.1 devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita;
- 4.4.2 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;
- 4.4.3 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;
- 4.4.4 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;
- 4.4.5 I rifiuti in ingresso non conformi al Regolamento (CE) 333/2011 dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data tempestiva comunicazione all'Amministrazione Provinciale;
- 4.4.6 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;
- 4.4.7 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;
- 4.4.8 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;
- 4.4.9 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 riduzione volumetrica dei rifiuti.

## 5. RUMORE

- 5.1 Il Gestore rispetta i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68, relativamente alle aree comunali per le quali non è stato ancora approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16;
- 5.2 Il Gestore rispetta i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 14 novembre 1997, relativamente alle aree comunali per le quali è stato approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16;
- 5.3 Il Gestore, **entro il 31 gennaio 2017**, realizza gli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), che di seguito si riportano:
- Realizzazione di un muro di altezza pari a 8 metri lungo il lato Sud e, qualora necessario, il completamento dell'intervento con la realizzazione di un tamponamento sull'intera parete;
  - Copertura terzo parco;
- 5.4 **Il Gestore, entro il 2 marzo 2017, realizza gli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), che di seguito si riportano:**
- **Ampliamento e chiusura con velette;**
- 5.5 Il Gestore, entro il 31 gennaio 2017, realizza la modifica del sistema di aspirazione fumi consistente nell'inserimento di un nuovo ventilatore e nella sostituzione dei tre esistenti (consentendo una marcia a velocità più basse) e realizza i sistemi di insonorizzazione sui condotti di adduzione al camino, previsto nella Fase A della bonifica acustica (aggiornamento AIA n. 10);
- 5.6 Il Gestore, entro il 31 dicembre 2018, trasmette, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del d.lgs. 152/2006, il progetto per la realizzazione degli interventi di silenziamento delle torri evaporative;
- 5.7 Il Gestore, entro il 31 dicembre 2019, realizza gli interventi di silenziamento delle torri evaporative di cui al precedente punto 5.5;
- 5.8 Il Gestore comunica alla Regione FVG, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine e ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, l'avvenuta realizzazione degli interventi previsti dai suddetti punti 5.3, 5.4 e 5.6.

## **Regime sanzionatorio AIA in fase di attuazione delle azioni del Piano Aziendale di Risanamento Acustico (PARA)**

Qualora nei risultati degli autocontrolli previsti nel PMC, ovvero nel corso delle misurazioni effettuate da ARPA durante le visite ispettive presso l'impianto, si evidenziasse un superamento dei limiti assoluti di immissione, questo non sarà oggetto di procedura di infrazione AIA, fino all'avvenuta realizzazione degli interventi di cui ai precedenti punti 5.3, 5.4 e 5.5, previsti dalle fasi A e B di cui al PARA (Verbale di sintesi dell'incontro tecnico del 15 settembre 2016). Il Gestore deve, in ogni caso, contenere al massimo l'immissione di rumore nell'ambiente.

### **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.

### **7. MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO**

---

- 7.1 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.

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment recipient]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

[Empty box for irrevocable delegation]

BANCA MONTE DEI PASCHI DI SIENA SpA

AGENZIA/UFFICIO Filiale di GEMONA DEL FRIULI PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)

[Empty grid for reference number]

DATI ANAGRAFICI

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE NOME DATA DI NASCITA

4. FERRIERE NORD S.P.A.

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

ZONA INDUSTRIALE RIVOLI DI OSOPPO UD

0 0 1 6 3 7 8 0 3 0 7

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE NOME DATA DI NASCITA

5. SESSO M o F COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE PROV. CODICE FISCALE giorno mese anno

[Empty fields for second taxpayer]

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE

T I 8 codice sub. codice (\*)

7. COD. TERRITORIALE (\*)

[Empty box for territorial code]

8. CONTENZIOSO

[Empty box for contentious]

9. CAUSALE

P A

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

Anno Numero

11. CODICE TRIBUTO

4 | 5 | 6 | T

12. DESCRIZIONE (\*)

IMPOSTA DI BOLLO

13. IMPORTO

16 , 0 | 0

14. COD. DESTINATARIO

[Empty grid for destination code]

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere)

sedici/00


ESTREMI DEL VERSAMENTO

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

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
20	FEB	2017	01030	63881

UniCredit S.p.A.  
GEMONA DEL FRIULI  
Via Julia, 3  
33013 Gemona del Friuli (UD)

BANCA MONTE DEI PASCHI DI SIENA SpA  
Filiale di GEMONA DEL FRIULI

	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

Ö^&^ç Á »Áì ì Ì DE ÓÁ^|ÁÍ FGFDFÎ STINQ - UD/AIA/6R

Aggiornamento (n. 8, n. 9 e n. 10) dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio, da parte della Società Ferriere Nord S.p.A., delle attività di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs. 152/2006, svolte presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo e Buja, Zona Industriale Rivoli.

## 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 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;

**Visto** il documento “Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) for the Waste Treatments Industries (August 2006) – BREF Code WT;

**Visto** il “Meeting Report for the review of the reference document on best available techniques for waste treatment” (Seville, 25 – 28 november 2013).

**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 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose) ed in particolare l'articolo 33 che abroga, a partire dal 29 luglio 2015, data di entrata in vigore del decreto legislativo medesimo, le disposizioni di cui al citato decreto legislativo 334/1999;

**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";

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

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

**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. 1656 del 15 settembre 2015, con il quale:

- 1) sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1579 del 6 luglio 2010, come aggiornata con i decreti n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014, a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli;
- 2) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capecehatro, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività principali IPPC, di produzione, stoccaggio e vaporizzazione di ossigeno, azoto ed argon;
- 3) sono stati sostituiti i decreti n. 1579 del 6 luglio 2010, n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494

del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 del 15 settembre 2015 (Aggiornamento 6);

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 326 del 2 marzo 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 /2015, come aggiornata con il decreto n. 52/2016 (Aggiornamento 7);

**Vista** la nota del 6 giugno 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 7 giugno 2016, acquisita dal Servizio competente il 7 giugno 2016 con protocollo n. 14285, 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:

- 1) ammodernamento dell'impianto di scoria siviera, consistente nell'inserimento di un reattore rotante in sostituzione di due scomparti di grigliatura e la manutenzione straordinaria dell'intero sistema con sostituzione delle parti di impianto obsolete (aggiornamento n. 8);
- 2) attuazione di interventi di bonifica acustica dell'installazione secondo le previsioni del Piano aziendale di risanamento acustico presentato in allegato alla nota stessa (aggiornamento n. 9);

**Vista** la nota prot. n. 16520 del 6 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA FVG Settore laboratorio unico sezione fisica ambientale, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco e al Comando provinciale dei vigili del fuoco di Udine, che la documentazione tecnica relativa all'aggiornamento AIA n. 8 è disponibile, fino all'11 luglio 2016, ad un link web provvisorio Cloud, specificando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro il termine dell'8 agosto 2016, eventuali osservazioni in merito;

**Vista** la nota prot. n. 31992/7375 del 25 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 18042, con la quale l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" ha comunicato, relativamente all'aggiornamento AIA n. 8, di non rilevare, per quanto di competenza, limitatamente agli aspetti inerenti la tutela della salute pubblica, osservazioni da formulare;

**Vista** la nota prot. n. 26768 / P / GEN/ PRA\_AUT dell'8 agosto 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 19524, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha comunicato, relativamente all'aggiornamento AIA n. 8, di non rilevare elementi ostativi all'attuazione delle modifiche proposte;

**Vista** la nota prot. n. 16567 del 6 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA FVG IPAS Rumore e Vibrazioni, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco e al Comando provinciale dei vigili del fuoco di Udine, che la documentazione tecnica



relativa all'aggiornamento AIA n. 9 è disponibile, fino al 13 luglio 2016, ad un link web provvisorio Cloud, specificando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro il termine dell'8 agosto 2016, eventuali osservazioni in merito;

**Vista** la nota prot. n. 16568 del 6 luglio 2016, trasmessa a mezzo PRC, con la quale il Servizio competente, tenuto conto del Piano comunale di classificazione acustica (PCCA) approvato dal Comune di Osoppo con deliberazione consiliare n. 4 del 24 marzo 2015 e del Piano aziendale di risanamento acustico (PARA) presentato dal Gestore in allegato alla citata nota di PEC del 6 giugno 2016:

- 1) ha convocato per il giorno 15 settembre 2016, un incontro con il Gestore, il Comune di Osoppo, il Comune di Buja, ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ed ARPA IPAS Rumore e vibrazioni, al fine di approntare, relativamente agli interventi di bonifica acustica proposti, le opportune azioni di coordinamento tecnico ed amministrativo;
- 2) ha sospeso il termine di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, decorso il quale il Gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche proposte;

**Vista** la nota prot. n. 32139/7405 del 25 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 18040, con la quale l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" ha comunicato, relativamente all'aggiornamento AIA n. 9, di non rilevare, per quanto di competenza, limitatamente agli aspetti inerenti la tutela della salute pubblica, osservazioni da formulare;

**Visto** il Verbale dell'incontro del 15 settembre 2016, dal quale risulta, tra l'altro, che:

- 1) è stato evidenziato che l'autorità AIA trasmetterà all'Assessorato regionale competente il documento tecnico di definizione dei "Criteri per la redazione dei Piani comunali di risanamento acustico" di cui all'articolo 7 della legge n. 447/1995 (legge quadro sull'inquinamento acustico), al fine di dare l'avvio all'iter amministrativo previsto per l'approvazione del documento stesso;
- 2) è stato stabilito che ARPA, con proprio parere, esprimerà sostanzialmente la necessità di vincolare le tempistiche di attuazione delle opere di bonifica acustica esclusivamente delle prime due fasi:
  - Fase A che comprende quattro interventi (di cui tre hanno già ottenuto le necessarie autorizzazioni);
  - Fase B che comprende un intervento;
- 3) è stato ritenuto, relativamente all'attuazione della Fase C degli interventi di bonifica acustica, di vincolare eventuali tempistiche di attuazione, solo a seguito delle verifiche di effettiva efficacia (post-operam) degli interventi di mitigazione acustica previsti nelle Fasi A e B;
- 4) è stato stabilito che qualora nei risultati degli autocontrolli previsti nel PMC, ovvero nel corso delle misurazioni effettuate da ARPA durante le visite ispettive presso l'impianto, si evidenziasse un superamento dei limiti assoluti di immissione, questo non sarà oggetto di procedura di infrazione AIA, fino all'avvenuta realizzazione degli interventi previsti dalle fasi A e B di cui al Piano Aziendale di Risanamento Acustico (PARA);

**Preso atto** che con nota n. prot. n. 33411 / P / GEN/ PRA\_RV del 4 ottobre 2016, ARPA S.O.C./S.O.S. Pressioni sull'ambiente – I.P.A.S. Rumore e Vibrazioni:

- 1) ha espresso parere favorevole alle opere in previsione, in particolare all'immediata realizzazione della Fase A dei lavori mitigativi (inizio lavori ottobre 2016 e fine lavori gennaio 2017) i cui effetti positivi si realizzerebbero sia sulla postazione P3, oggetto principale dell'intervento, che sulle abitazioni poste sul lato sud (in particolare la realizzazione della copertura e della chiusura laterale della terza campata del parco rottame);

2) ha evidenziato come la chiusura del parco rottami, contenuta nella Fase A del piano di bonifica di Ferriere Nord S.p.A., già comunicata alla Regione nel corso del 2015 come modifica non sostanziale dell'AIA, preveda anche la contestuale realizzazione di un muro di altezza pari a 8 metri lungo il lato Sud, ritenendo opportuno che la chiusura del lato sud venga completata sull'intera parete mediante idoneo tamponamento, rendendo l'intervento più efficace;

3) ha posto in evidenza che la fase B della bonifica acustica, in particolare lo studio di fattibilità delle bonifiche sulle torri evaporative prevista per l'anno 2019, possa già essere predisposto e presentato nel corso del 2017;

4) ha ritenuto, per quanto riguarda le tempistiche di realizzazione della Fase C (attuazione prevista per l'anno 2026), visti sia gli oneri di spesa ipotizzati, che le opere in previsione (realizzazione di nuovi immobili e capannoni di deposito), che le stesse debbano essere concordate in un tavolo regionale coinvolgendo i diversi Enti competenti anche del procedimento AIA;

**Vista** la nota del 19 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC il 20 luglio 2016, acquisita dal Servizio competente il 20 luglio 2016 con protocollo n. 17610, 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:

- miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi di acciaieria, allo scopo di migliorare le condizioni ambientali interne al capannone forno/colata e, al contempo, di ridurre le emissioni residue di polveri verso l'esterno (aggiornamento n. 10);

**Vista** la nota prot. n. 19023 del 2 agosto 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA FVG Settore laboratorio unico sezione fisica ambientale, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco e al Comando provinciale dei vigili del fuoco di Udine, la nota del Gestore datata 19 luglio 2016 e tutta la relativa documentazione tecnica, specificando che la modifica sopra menzionata è da ritenersi non sostanziale ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro il termine del 19 settembre 2016, eventuali osservazioni in merito;

**Vista** la nota prot. n. 19155 del 3 agosto 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha chiesto al Gestore di inoltrare direttamente al Servizio Valutazioni Ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia apposita istanza di verifica di assoggettabilità alla procedura di screening di cui all'articolo 20, del decreto legislativo 152/2006, per la modifica progettuale comunicata in data 19 luglio 2016;

2) ha sospeso, in attesa dell'acquisizione dell'espressione del Servizio valutazioni ambientali, il termine di cui all'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, decorso il quale il Gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate;

**Vista** la nota prot. n. 22638 dell'1 settembre 2016, con la quale il Servizio valutazioni ambientali della Direzione centrale ambiente ed energia ha comunicato al Gestore che la modifica progettuale relativa miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi di acciaieria (aggiornamento 10) non comporta notevoli ripercussioni negative sull'ambiente e che quindi, non rientrando nella categoria progettuale punto 8, lettera t),

dell'Allegato IV, del decreto legislativo 152/2006, non è da assoggettare alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA di cui all'articolo 20 del decreto legislativo 152/2006;

**Vista** la nota prot. n. 31108 / P / GEN/ PRA\_AUT del 19 settembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 24616, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali:

- 1) ha comunicato di non rilevare elementi ostativi alla realizzazione degli interventi comunicati dal Gestore con la nota del 19 luglio 2016;
- 2) ha proposto le seguenti prescrizioni:
  - a) il Gestore, entro 3 mesi dalla conclusione degli interventi, dovrà eseguire un'analisi fonometrica in condizioni di pieno regime di funzionamento degli impianti;
  - b) il Gestore, ad avvenuta installazione dei nuovi impianti, dovrà comunicare la tipologia e la frequenza dei controlli di tipo gestionale da eseguirsi sugli stessi;
- 3) ha proposto di modificare quanto riportato nella Tabella 13, del Piano di Monitoraggio e Controllo, prevedendo l'annotazione su apposito registro di tutti gli interventi di controllo eseguiti sugli impianti, anziché solamente di quelli limitati all'accadimento di eventi accidentali;

**Preso atto** che:

- 1) con la nota del 15 ottobre 2015, trasmessa a mezzo PEC il 16 ottobre 2015, acquisita dal Servizio competente il 19 ottobre 2015 con protocollo n. 26943, il Gestore ha comunicato che il dott. Carlo Ceschia è subentrato al dott. Loris Bianco quale referente IPPC per l'impianto sito nei Comune di Osoppo (UD) e Buja (UD);
- 2) con la nota del 13 dicembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 32722, il Gestore ha trasmesso la dichiarazione con la quale il dott. ing. Fabio Durante ha dichiarato di essere il nuovo Referente dell'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività principali IPPC, di produzione, stoccaggio e vaporizzazione di ossigeno, azoto ed argon, svolta dalla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., presso l'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A.;

**Ritenuto**, per quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016 e n. 326 del 2 marzo 2016;

## **DECRETA**

E' aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016 e n. 326 del 2 marzo 2016, rilasciata a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'esercizio delle attività di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolte presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli.

### **Art. 1 – Aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale**

**1.** L'Allegato 1 "Descrizione dell'attività" e l'Allegato 4 "Limiti e prescrizioni" al decreto n. 1656/2015, come sostituiti dai decreti n. 52/2016 e n. 326/2016 e l'Allegato 5 "Piano di

monitoraggio e controllo” al decreto n. 1656/2015, vengono sostituiti dagli Allegati al presente provvedimento, di cui formano 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. 1656/2015, n. 52/2016 e n. 326/2016.
- 2.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Ferriere Nord S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l. al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull’Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA FVG Settore laboratorio unico sezione fisica ambientale, ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all’Azienda per l’Assistenza Sanitaria n. 3 “Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli”, al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco, 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, 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.
- 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 DELLE ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALI

### 1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto IPPC della Società Ferriere Nord S.p.A. è situato nella zona industriale Rivoli di Osoppo, prevalentemente nel Comune di Osoppo e parzialmente nel Comune di Buja, in provincia di Udine. L'area ricade suddivisa su due diversi elementi C.T.R. identificati come 049131 (Col Vergnal) e 049144 (Madonna) della carta tecnica regionale alla scala 1:5000. L'impianto produttivo è ubicato in una zona sub-pianeggiante, a quota di circa 170 m s.l.m.m., con presenza di varie attività nel territorio circostante, quali industriali - artigianali, commerciali, agricole, residenziali.

L'impianto è compreso in zona omogenea **D1** "Zona industriale di interesse regionale" dei vigenti strumenti urbanistici dei Comuni di Osoppo e di Buja.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione primaria; in particolare la ferrovia Sacile - Gemona, la S.S. 463 del Tagliamento, la S.P. 49 Osovana, la Via Pradaries, altre infrastrutture di viabilità e tecnologiche, ed il Canale Ledra - Tagliamento.

L'insediamento insiste su varie pp.cc. di Osoppo e Buja, per una superficie complessiva di circa 57 ha, di cui circa 13 ha coperti, ad esclusione delle tettoie:

Comune	Foglio	Mappale	Superficie totale (mq)
Osoppo	14	356	12.580
		246	9.065
		436	
		283	880
	18	426	
		382	
		291	326.653
Buja	6	369	5.617
		68	117.131
		71	11.370
		483	145
		474	10.415
		565	74.160
		465	94.770
		581	4.085
		81	4.500
		82	2.960
		293	410
		577	28
		576	1.137
		579	6.250
		85	9.820
		295	320
		499	8.695

Ulteriori mappali (97, 86, 151, 152, 103, 104, 105, 106, 107, 108) sono di proprietà del gruppo ma esterni al perimetro produttivo. Alcune aree (es.: 324, ecc..) sono di proprietà del CIPAF, ma in comodato d'uso alla Società Ferriere Nord S.p.A.

Il terreno ove sorge l'impianto è di natura ghiaiosa di origine alluvionale. La profondità minima della falda si aggira fra 2 e 3 m dalla quota del piano campagna.

L'area dell'impianto è sita a circa 100 m dall'ambito di tutela SIC IT3320015 denominato "Valle del Medio Tagliamento", dall'8 novembre 2013 designato anche ZSC (zona speciale di conservazione).

Entro il raggio di 1.000 metri dal perimetro ricadono:

<b>Tipologia</b>	<b>Presenza e breve descrizione</b>
Attività produttive	Si (vari impianti industriali)
Case di civile abitazione	Si
Scuole, ospedali, etc.	No
Impianti sportivi e/o ricreativi	Si
Infrastrutture di grande comunicazione	Si
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Si (Canale Ledra-Tagliamento)
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Si (SIC "Valle del Medio Tagliamento")
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Si
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	Si

## 2. ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA GENERALE

---

L'azienda Ferriere Nord S.p.A. è attiva nel settore industriale dal 1975 con la produzione di acciaio mediante forno elettrico; successivamente, negli anni '80 e '90 la produzione avviene anche con l'utilizzo di fonti energetiche di recupero dal processo produttivo, dagli anni 2002 - 2003 con l'utilizzo di iniettori automatici ad ossigeno ed una maggiore efficienza energetica generale.

Le attività IPPC svolte presso l'installazione comprendono:

- **acciaieria**, attività di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora";
- **laminatoio vergella e laminatoio barre**, attività di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora";
- **stoccaggio rifiuti pericolosi realizzato presso edificio "ex Ferio"**, attività di cui al punto 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti".

Sono inoltre effettuate altre attività non IPPC, quali:

- recupero del rottame ferroso rifiuto speciale non pericoloso;
- produzione di reti elettrosaldate;
- produzione di tralicci elettrosaldati;
- produzione di granella tramite trattamento delle scorie EAF.

I prodotti finiti di produzione sono costituiti da semilavorati in acciaio di fusione e prodotti da laminatoio; in particolare sono realizzate reti elettrosaldate, barre, vergella e granella.

I prodotti finali dello stabilimento sono costituiti da barre, vergella, reti elettrosaldate, tralicci e granella per aggregati. Le billette prodotte dall'acciaieria costituiscono un semilavorato e sono normalmente destinate alla lavorazione interna ai laminatoi dello stabilimento.

In fase di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA il Gestore ha confermato che la capacità produttiva IPPC, riferita a prodotti finiti di acciaio (vergelle e barre) dell'installazione, non è mutata rispetto a quanto dichiarato in fase di primo rilascio AIA ed è pari a **2.130.000 t/anno**.

### Attività IPPC 2.2

- **1.530.000 tonn/anno** di acciaio (billette) destinato alla successiva laminazione per la produzione di vergelle e barre, prodotte dal forno EAF;

### Attività IPPC 2.3a

- **1.530.000 tonn/anno** di prodotto finito (vergelle);
- **600.000 tonn/anno** di prodotto finito (barre).

La produzione di 1.530.000 tonn/anno di vergelle e di 600.000 tonn/anno di barre deriva dalla laminazione di una quantità massima di 1.530.000 tonn/anno di billette di acciaio provenienti dall'attività IPPC 2.2 e di 600.000 tonn/anno di billette di acciaio acquistate all'esterno.

I quantitativi sopra indicati sono riferiti ad un numero di ore/anno lavorate pari a circa 8400.

Sono presenti inoltre alcuni prodotti finali destinati alla vendita, derivanti da impianti non IPPC, con le seguenti quantità massime approssimative:

- 1) 265.000 tonn./anno di granella;
- 2) 485.000 tonn./anno di rete elettrosaldata;
- 3) 48.000 tonn./anno di tralicci;
- 4) 200.000 tonn./anno di trafilati.

### 3. CICLO PRODUTTIVO

---

L'azienda organizza il ciclo produttivo mediante la suddivisione delle attività in distinti reparti, come sotto descritti:

- Recupero rifiuti ferrosi
- Acciaieria (attività IPPC 2.2 e 5.5)
- Reparto di laminazione a caldo - Laminatoio vergella (attività IPPC 2.3a)
- Reparto di laminazione a caldo - Laminatoio barre (attività IPPC 2.3a)
- Reparto di laminazione a freddo – Nuova Metallurgica
- Reparto di laminazione a freddo - Nuova Tralicci
- Impianto produzione granella
- Impianto produzione ossigeno (a servizio di acciaieria e laminatoi)

Ogni reparto produttivo comprende le varie fasi rivolte alla trasformazione delle materie prime in prodotto finale.

#### 3.1 Recupero rifiuti ferrosi

L'installazione riceve rifiuti ferrosi afferenti alle tipologie:

- CER 120101 (limatura e trucioli di rottami ferrosi);
- CER 120199 (rifiuti non specificati altrimenti);
- CER 170405 (ferro e acciaio);
- CER 191001 (rifiuti di ferro e acciaio);
- CER 191202 (Metalli ferrosi).

Il quantitativo massimo complessivo ricevibile è pari a 1.500.000 ton di rifiuto.

Il materiale viene sottoposto a controllo di accettazione tramite verifica di conformità secondo i criteri previsti dal reg. UE 333/2011, ivi compresa la conformità radiometrica e alla verifica di conformità all'ordine di acquisto. Sulla base dei controlli in accettazione il carico può essere accettato, respinto per intero o respinto parzialmente. Le attività di recupero R4 vengono effettuate direttamente su ogni carico in ingresso, in casi eccezionali può essere operata anche una attività di recupero R13 nel caso in cui il materiale non abbia già all'arrivo le caratteristiche previste dal reg. 333/2011 per la materia prima. Una volta constatate le caratteristiche di materia prima previste dal reg. 333/2011 e la corrispondenza con le necessità aziendali, il materiale viene consegnato al parco rottami dell'acciaieria per l'utilizzo in EAF.

#### 3.2 Acciaieria

Il reparto acciaieria attua le operazioni necessarie per la produzione di billette in acciaio, a partire dalla fusione delle materie prime, l'affinazione, la colata continua dell'acciaio fuso. Le billette, prodotti semifiniti, sono successivamente impiegate quali materia prima per i reparti di laminazione.

Le fasi del ciclo produttivo del reparto acciaieria sono costituite principalmente dalle operazioni specificate di seguito:

- Movimentazione e stoccaggio delle materie prime di carica, ausiliarie e additivi;
- Carica del forno fusorio;
- Fusione in forno elettrico dell'acciaio;
- Scorifica e spillaggio;
- Riscaldamento siviere;
- Metallurgia secondaria in forno di affinazione;
- Colata continua;
- Raffreddamento e movimentazione scoria forno EAF;
- Raffreddamento, trattamento e riciclo scoria siviera LF.



### 3.2.1 Movimentazione e stoccaggio delle materie prime di carica, ausiliarie e additivi

Le attività svolte in questa fase comprendono le operazioni di gestione delle materie prime ed ausiliarie destinate alla fusione. Le materie prime in ingresso sono soggette a preventivo controllo radiometrico. I rottami ferrosi, materia prima principale, sono trasportati in stabilimento a mezzo di vagoni ferroviari o in forma minore tramite automezzi; in ingresso avviene lo scarico e lo stoccaggio in depositi temporanei, in area pavimentata. Le materie prime ausiliarie (carbone, calce, dolomite, ferroleghe, scorificanti, fili animati) e gli additivi sono stoccati secondo tipo di sostanza ed imballaggio.

### 3.2.2 Carica del forno fusorio

Le fasi comprendono le operazioni di raccolta e trasferimento delle materie prime ed ausiliarie, la carica nel forno elettrico, la fusione e il trasferimento del materiale nel forno siviera. Le materie prime (rottami ferrosi) ed ausiliarie (carbone, ecc..) sono caricate in ceste a fondo apribile nell'area del parco rottami, spostate a mezzo di carrelli su rotaia alla zona di carica del forno, sollevate mediante gru e vuotate del contenuto nel forno di fusione. La carica avviene dopo interruzione della tensione, sollevamento degli elettrodi ed apertura della volta del forno. Questa operazione si ripete normalmente da tre a quattro volte per ogni ciclo di colata con un peso delle cariche decrescente.

### 3.2.3 Fusione in forno elettrico dell'acciaio

L'operazione di fusione avviene nel forno elettrico (EAF), avente capacità nominale di 165 t di acciaio liquido.

L'immissione di energia in EAF avviene con i seguenti sistemi:

- Energia generata dall'arco elettrico degli elettrodi di grafite nel momento in cui chiudono il circuito elettrico;
- Energia generata da bruciatori alimentati da combustibili gassosi posizionati sulla parete del forno;
- Energia proveniente dalla ossidazione di alcuni elementi chimici presenti nel bagno e del carbone introdotto con la carica ad opera dell'ossigeno iniettato mediante apposite lance e jet box ed attraverso le tubiere.

L'operazione di fusione porta alla generazione di scoria di fusione, nella misura di circa il 12-14% rispetto all'acciaio liquido. Si forma nella parte superiore del letto fuso ed è recuperata dalla porta di scorifica mediante inclinazione del forno, in fossa predisposta.

### 3.2.4 Scorifica e spillaggio

La scoria prodotta che si trova sul metallo liquido viene in parte tolta alla fine della fusione e prima dello spillaggio. Il forno EAF viene inclinato verso la porta di scorifica e la scoria defluisce naturalmente, cadendo in una fossa da dove viene prelevata con appositi mezzi meccanici, ammucchiata e raffreddata mediante getti di acqua. Una volta portato l'acciaio liquido contenuto nel forno alla temperatura ed alle caratteristiche volute, si passa alla fase di spillaggio, che avviene inclinando il forno dalla parte opposta alla porta di scorifica e versando l'acciaio liquido attraverso un foro di colata (EBT) nella siviera sottostante le cui pareti refrattarie sono preriscaldate ad temperatura idonea per ricevere il bagno fusorio.

### 3.2.5 Riscaldamento siviere

L'operazione di riscaldamento siviere si distingue in due tipologie distinte:

- Il primo riscaldamento siviere, che viene realizzato dopo il rifacimento del rivestimento refrattario, durante il quale avviene l'essiccazione del materiale refrattario, secondo un profilo di crescita della temperatura programmato;
- I successivi riscaldamenti delle siviere consistono nel mantenimento del refrattario ad una temperatura idonea sia per evitare l'assorbimento dell'umidità che per evitare shock termici al ricevimento del metallo liquido durante lo spillaggio.

Sia la fase di primo riscaldamento che la fase di mantenimento, avvengono con bruciatori a metano.

### 3.2.6 Metallurgia secondaria in forno di affinazione

Il trattamento di affinazione in forno siviera (LF) consiste nelle operazioni atte al raggiungimento delle opportune caratteristiche di composizione e temperatura dell'acciaio liquido.

Nel forno siviera, ove vengono utilizzati additivi quali ferroleghie e scorificanti, vengono eseguite le seguenti operazioni di trattamento:

- Aggiunta di carbone, calce e ferroleghie per raggiungere la composizione chimica dell'acciaio;
- Insufflaggio di argon per l'omogeneizzazione chimica e termica del bagno;
- Iniezione di fili animati (SiCa, ecc..) per la messa a punto dell'analisi.

Alla fine del ciclo sulla scoria che ricopre il bagno liquido può venir messa una polvere di copertura termicamente isolante.

### 3.2.7 Colata continua

L'acciaio liquido, già affinato, contenuto nelle siviere, è spillato in continuo in paniera, per la distribuzione in lingottiere oscillante con cristallizzatore in rame, per consentire di realizzare un flusso ininterrotto di billette. Le lingottiere sono raffreddate con circuito forzato. Successivamente il flusso continuo di acciaio (billette) è raffreddato mediante getti d'acqua diretti e successivamente tagliato secondo lunghezza prestabilita a mezzo di sistemi automatici di taglio ad ossigeno.

### 3.2.8 Raffreddamento e movimentazione scoria forno EAF

La scoria formata durante la fusione in forno EAF è costituita prevalentemente da ossidi di ferro, calcio, silicio tra loro combinati in forma cristallina e parzialmente vetrosa e da gocce di acciaio. La scoria, successivamente al prelievo ed al raffreddamento con acqua, è trasferita all'impianto di produzione granella, dove avviene la separazione della frazione magnetica, che viene reimpressa nel forno elettrico.

### 3.2.9 Raffreddamento, trattamento e riciclo scoria siviera LF

La scoria di affinazione formata durante la fusione in forno siviera LF è recuperata, previo raffreddamento e separazione della frazione magnetica, mediante reimmissione in forno elettrico EAF. La siviera viene portata nella postazione di colaggio dell'acciaio, successivamente viene portata in area di scorifica e ribaltata. Nella stessa area vengono anche demolite siviera e paniera e raccolti i refrattari residui. La scoria ancora calda viene raccolta con appositi mezzi meccanici e caricata all'impianto di preparazione per il riciclo all'EAF. In questo impianto si raffredda naturalmente in ambiente chiuso presidiato da un sistema di aspirazione. Durante questo raffreddamento il materiale subisce modifiche della struttura cristallina e si trasforma in polvere fine che viene raccolta in un nastro trasportatore, successivamente deferrizzata, vagliata e trasportata pneumaticamente al silos di stoccaggio per la successiva iniezione al forno EAF. Anche le polveri raccolte dal sistema di aspirazione a presidio dell'impianto ed i residui dei refrattari sono inseriti nel sistema che permette l'inserimento in EAF mediante iniezione.

### 3.2.10 Stoccaggio dei rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria

Il rifiuto costituito esclusivamente o parzialmente da polveri da abbattimento fumi di acciaieria viene raccolto in silos e successivamente regolarmente conferito ad impianti autorizzati al suo trattamento. Al fine di poter gestire eventuali situazioni di emergenza o comunque non preventivabili è presente presso lo stabilimento uno stoccaggio confinato dedicato ove poter collocare temporaneamente il rifiuto in attesa in un conferimento. L'attività effettuata, a seconda del destinatario si configura come D15 o R13. Tale operatività si configura come una specifica attività IPPC.

### **3.3 Reparto di laminazione a caldo – Laminatoio vergella**

Il processo di laminazione a caldo utilizza billette principalmente di sezione quadrata (160 mm) provenienti dall'acciaieria ed in minor quantità billette di sezioni quadre inferiori (130, 140) di acquisto. Il materiale da processare viene riscaldato a temperature di circa 1.200 °C per essere poi deformato mediante una successione di gabbie di laminazione costituite da due cilindri con assi paralleli rotanti in senso opposto uno rispetto all'altro.

Il passaggio nella successione di gabbie porta alla progressiva riduzione della sezione fino a raggiungere quella finale della vergella (liscia) o del tondo spire (nervato).

#### 3.3.1 Fase di riscaldamento del semilavorato

L'impianto di riscaldamento è di tipo continuo ed il semilavorato caricato attraverso una placca di carica ed una via a rulli di collegamento e viene fatto avanzare all'interno del forno mediante un sistema di longheroni mobili. Il forno è del tipo a walking beam: i pezzi si spostano all'interno del forno attraverso il moto della suola che effettua cicli di avanzamento; anche l'uscita dei pezzi dal forno avviene su una via a rulli. Il calore necessario viene fornito attraverso la combustione di gas naturale. Il forno è a riscaldamento unilaterale, attraverso la sola superficie superiore del semilavorato. I bruciatori posti sulla volta sono di tipo radiante e consentono una distribuzione di temperatura uniforme all'interno del forno ed una elevata efficienza termica.

#### 3.3.2 Fase di Laminazione

Il treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene, all'interno di un telaio (spalle), i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza fra i cilindri e quindi della deformazione da impartire al materiale. Le gabbie di laminazione sono del tipo continuo in quanto il materiale vi passa una sola volta. Le gabbie di laminazione possiedono solo cilindri di lavoro per la deformazione del materiale senza utilizzo di cilindri di appoggio. La gamma dei diametri prodotti va da 5 a 16 mm, e vengono prodotti sia vergella liscia con qualità di acciai per trafilatura e per saldatura, che tondo spire nervato con acciai per cemento armato.

Il laminatoio è in linea, costituito da un treno sbizzatore che alimenta due linee di laminazione, costituite a loro volta da un secondo treno sbizzatore, un treno intermedio ed un treno finitore seguito da due water box, una testa forma spire e una serie di tappeti sui quali il prodotto subisce un trattamento termico finale a mezzo di cappe e ventilatori. Al termine del tappeto la vergella cade su un asse verticale mobile e in seguito viene portato a mezzo di tappeti all'impianto di presso legatura dove avviene il confezionamento del fascio.

### **3.4 Reparto di laminazione a caldo – Laminatoio barre**

Il processo di laminazione a caldo utilizza billette di sezione quadrata (160, 140, 130 e 125 mm) provenienti dall'acciaieria o da fornitori esterni. Il materiale da processare viene riscaldato a temperature di circa 1200 °C per essere poi deformato mediante una successione di gabbie di laminazione costituite da due cilindri con assi paralleli rotanti in senso opposto uno rispetto all'altro. Il passaggio nella successione di gabbie porta alla progressiva riduzione della sezione fino a raggiungere quella finale delle barre per c.a. che costituiscono il prodotto.

#### 3.4.1 Fase di riscaldamento del semilavorato

L'impianto di riscaldamento è di tipo continuo ed il semilavorato caricato attraverso una placca di carica ed una via a rulli di collegamento e viene fatto avanzare all'interno del forno mediante un sistema di longheroni mobili. Il forno è del tipo a walking beam: i pezzi si spostano all'interno del forno attraverso il moto della suola che effettua cicli di avanzamento; anche l'uscita dei pezzi dal forno avviene su una via a rulli. Il calore necessario viene fornito attraverso la combustione di gas naturale. Il forno è a preriscaldamento unilaterale, attraverso la sola

superficie superiore del semilavorato. I bruciatori posti sulla volta sono di tipo radiante e consentono una distribuzione di temperatura uniforme all'interno del forno ed una elevata efficienza termica.

#### 3.4.2 Fase di Laminazione

Il treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene, all'interno di un telaio (spalle), i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza fra i cilindri e quindi della deformazione da impartire al materiale. Le gabbie di laminazione ad asse alternativamente orizzontale e verticale sono del tipo continuo in quanto il materiale vi passa una sola volta. Le gabbie di laminazione possiedono solo cilindri di lavoro per la deformazione del materiale senza utilizzo di cilindri di appoggio. Le barre prodotte sono del tipo barre per l'armatura di rinforzo del calcestruzzo (re-bars), con sezione tonda (da 8 a 30 mm di diametro) e con nervature sulla superficie.

Il laminatoio è in linea, costituito da un treno sbozzatore, un treno intermedio ed un treno finitore. A valle del treno finitore il materiale può essere trattato termicamente in linea attraverso un raffreddamento ad acqua intensivo (Thermex) e in seguito tagliato da cesoie in barre lunghe che sono poi trasportate su letti di raffreddamento a convezione naturale e infine tagliate alle lunghezze commerciali che vengono confezionate in fasci del peso di circa 2 ton, oppure essere sottoposto ad un trattamento termico controllato mediante una successione di 6 waterbox e in seguito confezionato in rocchetti mediante un avvolgitore.

### **3.5 Reparto di laminazione a freddo – Nuova Metallurgica**

L'impianto è destinato alla produzione di reti elettrosaldate normali e ad alta duttilità HD. I macchinari sono costituiti dall'alimentazione dei fili, costituiti da vergella nervata in bobina, sia in senso longitudinale che trasversale, saldati elettricamente fra loro per effetto Joule. Nel caso della produzione di reti ad alta duttilità viene effettuata anche una stiratura in linea. L'ulteriore operazione di stiratura in linea conferisce le caratteristiche di alta duttilità HD. Il prodotto è quindi destinato al confezionamento ed alla legatura.

### **3.6 Reparto di laminazione a freddo – Nuova Tralicci**

Nel reparto vengono svolte le attività di produzione di traliccio elettrosaldato (reparto lavorazioni a freddo), in precedenza ubicati presso l'unità produttiva di Majano.

Le campate dello stabilimento dove sono stati collocati gli impianti è stata suddivisa da una parete trasversale in due zone:

- Area di alimentazione impianti: la vergella necessaria all'alimentazione degli impianti di produzione traliccio viene introdotta nel capannone dal lato sud-est.
- Area di produzione: l'area di produzione è formata da quattro linee di elettrosaldatura disposte da sud verso nord, in due campate adiacenti.

Il rotolo laminato a caldo (vergella o Jumbo) viene posizionato nel sistema di devolvimento. Subisce quindi le operazioni di preparazione (discagliatura, raddrizzatura, deformazione a freddo per stiratura o laminazione a freddo); da ogni rotolo di laminato si origina un filo costituente l'armatura elettrosaldata tridimensionale: due correnti inferiori, un corrente superiore e due staffe continue. La macchina di produzione del traliccio avvicina i fili costituenti, li posiziona ed esegue la elettrosaldatura per effetto Joule per passaggio corrente elettrica. Il traliccio così formato viene quindi tagliato alla lunghezza voluta ed impilato fino a formare il pacco della quantità e di dimensione richiesta. Tutte le operazioni descritte sono fortemente automatizzate; il personale è incaricato della alimentazione della materia prima, della evacuazione del prodotto e della supervisione delle operazioni. Il prodotto finito, debitamente confezionato, viene trasportato via camion al magazzino traliccio oppure al magazzino rete esistente presso il reparto produttivo della Nuova Metallurgica, all'interno del sito di Ferriere Nord S.p.A.

### **3.7 Impianto produzione granella**

L'impianto utilizza come materia prima la scoria di fusione, per la trasformazione della stessa in granella. La scoria raffreddata con spruzzi d'acqua è trasferita con autocarri all'impianto, dove subisce un trattamento di stagionatura per la stabilizzazione degli ossidi di calcio e magnesio. Successivamente vengono operati processi di separazione della frazione magnetica, frantumazione e vagliatura. La granella, interamente prodotta nell'ambito di un sistema di controllo della produzione che prevede la marcatura CE, è destinata al mercato delle costruzioni stradali per la produzione di asfalti o impiegata per la produzione di conglomerati cementizi secondo le principali norme tecniche armonizzate previste dal CPR (Regolamento Europeo per i prodotti per costruzione).

### **3.8 Impianto produzione ossigeno**

L'ossigeno necessario al ciclo produttivo dell'acciaieria e dei laminatoi era inizialmente assicurato da quattro linee produttive PSA (Pressure Swing Adsorption) gestite dalla Società Air Liquide a cui successivamente si è aggiunta prima una linea produttiva Linde gestita direttamente da Ferriere Nord S.p.A. e successivamente due nuove linee gestite dalla Società Air Liquide che sostituiscono tre delle prime quattro.

## 4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

### 4.1 Emissioni convogliate

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

<b>Camino E1</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M1 – Trafilè (Nuova Metallurgica)
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	0,95 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	65.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	12,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	Temperatura ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	8,10 ml
<i>Accessibilità</i>	pianerottolo

<b>Camino E2</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M2 – Macchine rete elettrosaldato (Nuova Metallurgica)
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	1,33 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	70.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	16,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	Temperatura ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	9,00 ml
<i>Accessibilità</i>	pianerottolo

<b>Camino E6</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	Colata continua
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	0,55 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	27.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	12,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	89 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	NON PRESENTE
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	8,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Direttamente dal piano di calpestio della colata continua a cui si accede mediante scala a gradini

<b>Camino E8b</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	Fumi primari e secondari forno EAF, forno siviera Comunicazione di modifica non sostanziale del 19 luglio 2016 (Aggiornamento AIA n. 10) (Prot. PEC Regione n. 17610 del 20 luglio 2016)
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, IPA, Cd, Cr VI, PCDD / PCDF, Cr III, Mn, Pd, Cu, Sn, V, Zn, SOx, NOx, CO, Cl
<i>Sezione camino</i>	34,21 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	2.300.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	45,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	90 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtri a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	25,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Piano in grigliato a cui si accede mediante scala a gradini

<b>Camino E13</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M13 – Recupero scoria siviera a mezzo di un reattore rotante Comunicazione di modifica non sostanziale del 6 giugno 2016 (Aggiornamento AIA n. 8) (Prot. PEC Regione n. 14285 del 7 giugno 2016)
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	2,27 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	100.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	13,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	20 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	7,20 ml
<i>Accessibilità</i>	Accesso al piano di campionamento mediante scala alla marinara lato filtro o mediante passerelle dall'interno dell'impianto produttivo

<b>Camino E14</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M14 – Aspirazione silo stoccaggio additivi e ferroleghie
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	0,28 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	24.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	8,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	20 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	6 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	6,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Piano in grigliato a cui si accede con scala alla marinara

<b>Camino E15</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M15 – Saldatura
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, Cd, Ni
<i>Sezione camino</i>	0,06 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	4.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	8,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	20 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a secco
<i>Tipo di emissione</i>	4 h/giorno – 100 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	3,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Struttura composta mobile (scala a marinara + ballatoio)

<b>Camino E16</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M16 – Saldatura
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, Cd, Ni
<i>Sezione camino</i>	0,13 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	4.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	8,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	20 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a secco
<i>Tipo di emissione</i>	6 h/giorno – 200 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	6,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Ponteggio

<b>Camino E17</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M17 – Trafile (Nuova Metallurgica)
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	0,95 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	48.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	12,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	Temperatura ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	8,10 ml
<i>Accessibilità</i>	Pianerottolo

<b>Camino ELB</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	MLB – Laminatoio barre
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, NOx
<i>Sezione camino</i>	2,27 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	42.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	49,60 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	200 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	NON PRESENTE
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 240 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	10,95 ml
<i>Accessibilità</i>	Scala



<b>Camino E2LV</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	MLV – Laminatoio vergella
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, NOx
<i>Sezione camino</i>	3,80 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	55.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	49,50 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	200 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	NON PRESENTE
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 340 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	16,90 ml
<i>Accessibilità</i>	Scala alla marinara

<b>Silos 1</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	silos per stoccaggio carbone attivo
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	-
<i>Portata massima di progetto</i>	-
<i>Altezza di emissione camino</i>	-
<i>Temperatura di emissione</i>	Ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a cartucce
<i>Tipo di emissione</i>	Al carico
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	-
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	-
<i>Accessibilità</i>	Scala marinara

<b>Silos 2</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	silos per stoccaggio scoria siviera e refrattari
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	-
<i>Portata massima di progetto</i>	-
<i>Altezza di emissione camino</i>	-
<i>Temperatura di emissione</i>	Ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a cartucce
<i>Tipo di emissione</i>	Al carico
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	-
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	-
<i>Accessibilità</i>	Scala marinara

<b>Silos 3</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	silos per stoccaggio carbone per insufflazione
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	-
<i>Portata massima di progetto</i>	-
<i>Altezza di emissione camino</i>	-
<i>Temperatura di emissione</i>	Ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a cartucce
<i>Tipo di emissione</i>	Al carico
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	-
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	-
<i>Accessibilità</i>	Scala marinara

Silos 4 e 5	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	silos per stoccaggio polveri abbattimento fumi
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala marinara

Silos 6, 7 e 8	
Numero camini identici: 3	
Impianto associato	Nuovo impianto di stoccaggio ed insufflazione calce EAF
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a tasche
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala a gradini

## 4.2 Emissioni diffuse e/o fuggitive

Si indicano di seguito le possibili fonti di emissioni diffuse:

Provenienza	Descrizione
EAF: Le BAT 2012 prevedono una capacità di captazione pari al 98%. Le emissioni residuali possono essere considerate come diffuse.	Sono emissioni di particolato che fuoriescono dalle superfici perimetrali del capannone dell'acciaiera con traiettorie prevalenti verticali. L'efficacia di captazione ed il suo incremento sono oggetto di uno studio attualmente in corso.
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.
Area deposito rottame e materie prime	Tutti i materiali stoccati all'esterno sono allo stato solido non pulverulento e quindi tali da non produrre significative emissioni polverose. Inoltre l'area è decentrata rispetto alle abitazioni limitrofe all'installazione.
Demolizione refrattari forno	E' installato di un sistema a nebulizzazione d'acqua.

### 4.3 Emissioni poco significative

Di seguito viene indicato un censimento dello stato di fatto dei punti di emissione poco significativi. L'elenco di seguito riportato costituisce un elenco non esaustivo e non soggetto ad aggiornamento od autorizzazione.

Punti di emissione	Provenienza	Note
CT1	Centrale termica Reparto acciaieria (mensa e uffici)	Una caldaia (metano) potenza 515 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>“Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW.”</i>
CT2	Centrale termica Ex impianti industriali	Una caldaia (metano) potenza 1051 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>“Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW.”</i>
CT3	Centrale termica Nuova Metallurgica	Una caldaia (metano) potenza 97 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>“Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW.”</i>
CT4	Centrale termica Vecchia Metallurgica	Una caldaia (metano) potenza 180 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>“Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW.”</i>
CT5	Centrale termica Palazzina uffici direzionali	Una caldaia (metano) potenza 167 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>“Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW.”</i>
CT6	Centrale termica Palazzina uffici direzionali	Una caldaia (metano) potenza 167 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>“Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW.”</i>
CT7	Centrale termica Laminatoio vergella	Una caldaia (metano) potenza 575 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>“Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW.”</i>
E18	Impianto di fusione metalli ferrosi da laboratorio per test di resa sul rottame	d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera jj): <i>“Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi. Tale esenzione non si applica in caso di emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dall'allegato I alla parte quinta del presente decreto.”</i>

Di seguito viene indicato un censimento dello stato di fatto dei punti di emissione poco significativi relativi ai gruppi elettrogeni. L'elenco di seguito riportato costituisce un elenco non esaustivo e non soggetto ad aggiornamento od autorizzazione.

Ubicazione	Potenza	Note
Vecchia metallurgica	60 KVA	<p>d.lgs. 152/2006                      Allegato IV – Impianti e attività in deroga                      Parte I – lettera bb):  <i>“Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale pari o inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.”</i></p> <p>ovvero</p> <p>d.lgs. 152/2006                      Allegato IV – Impianti e attività in deroga                      Parte I – lettera hh):  <i>“Gruppi elettrogeni e gruppi elettrogeni di cogenerazione alimentati a benzina di potenza termica nominale inferiore a 1 MW.”</i></p>
Nuova portineria	100 KVA	
Palazzina direzionale 1	160 KCA	
Palazzina direzionale 2	160 KCA	
Nuova metallurgica	30 KVA	
Laminatoio barre	85 KVA	
Laminatoio vergella	50 KVA	
Laminatoio vergella	200 KVA	
Laminatoio vergella	180 KVA	
Acciaieria 1	610 KVA	
Acciaieria 2	350 KVA	

## 5. GESTIONE IDRICA DELL'INSTALLAZIONE

### 5.1 Approvvigionamento

L'approvvigionamento idrico è assicurato per le utenze domestiche dall'acquedotto, mentre per gli usi industriali da nove pozzi, secondo la tabella seguente:

	Identificativo Pozzo	Area asservita
1	A1	Acciaieria
2	A2	
3	A3 Nord	
4	A3 Sud	
5	A5	
6	L1	Laminatoio
7	L2	Antincendio
8	M5	Metallurgiche
9	M3 bis	Uso scambio termico

I prelievi di acqua di pozzo sono autorizzati con i seguenti provvedimenti:

	Pozzo	Reparto	Procedimento Regionale / concessione	scadenza
1	A1	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
2	A2	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
3	A3 Sud	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
4	A3 Nord	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
5	A5	ex Ezinex	IPD3374	21/11/2025
6	L1	laminatoio	IPD3017	27/11/2025
7	L2	laminatoio	IPD3591	31/12/2015
8	M3 bis	metallurgiche	IPD3592	27/11/2025
9	M5	nuove metallurgiche	IPD3608	27/11/2025

## 5.2 Raffreddamento

I sistemi di raffreddamento dell'installazione sono costituiti da impianti di condizionamento delle acque denominati WTP (Water Treatment Process). I due impianti di trattamento e condizionamento acque più importanti sono quelli dell'acciaiera e del laminatoio ai quali si aggiungono altri impianti minori.

L'acciaiera è dotata di cinque circuiti di raffreddamento secondo lo schema seguente:

Impianto	Circuito	Parti sottoposte a raffreddamento
WTP1	circuito primario forno	raffreddamento pannelli anello tino EAF, pannelli della volta EAF, bruciatori EAF, pannelli box scoria, trasformatore
	circuito secondario forno	raffreddamento centrale oleodinamica, bracci/morsa/spray/elettrodi, secondario trasformatore, cavi corrente, LF
	circuito primario colata continua	raffreddamento lingottiera, primario chiuso
	circuito secondario colata continua	raffreddamenti spray rulli al piede, spray primo settore, secondo settore, terziario aperto
	circuito fumi	raffreddamento condotte convogliamento fumi EAF primari

Il laminatoio è dotato di quattro circuiti di raffreddamento secondo lo schema seguente:

Impianto	Circuito	Parti sottoposte a raffreddamento
WTP2	Circuito laminatoio	raffreddamento diretti del treno vergella
		raffreddamento diretti del treno barre
		raffreddamento indiretti del treno vergella
		raffreddamento indiretti treno barre

Si aggiungono i circuiti minori quali il circuito di raffreddamento della vecchia metallurgia (circuito e scarico recentemente chiuso per trasferimento delle attività in altro reparto), il circuito di raffreddamento dei compressori dell'acciaiera, i circuiti di raffreddamento dei compressori degli impianti VPSA Linde e Air-Liquide e il circuito di spegnimento della scoria EAF.

Il Gestore ha ridotto i consumi idrici dello stabilimento minimizzando gli scarichi nella rete fognaria consortile degli impianti di trattamento acque dell'acciaiera e del laminatoio, realizzando (2012) un impianto ad osmosi inversa per il trattamento dell'acqua di reintegro ed il recupero mediante riciclo interno delle acque di spurgo, sfruttando la potenzialità dei circuiti diretti del laminatoio e del sistema di raffreddamento a circuito chiuso della scoria di acciaiera.

L'obiettivo di connessione e chiusura dei circuiti dell'acciaiera e dei laminatoi è realizzato con la messa in servizio di un impianto osmosi centralizzato unico per i due WTP e la creazione di un polmone di accumulo rappresentato dall'ex vasca di decantazione, della capacità di circa 3.000 mc, situato fisicamente tra i fabbricati degli uffici e la mensa della sezione acciaiera.

La vasca di accumulo ha un utilizzo bidirezionale, per cui è possibile inviare acqua dall'acciaieria al laminatoio e viceversa a seconda delle fasi operative dei due impianti (progetto ZWW - progetto di razionalizzazione e riduzione degli scarichi).

Il Gestore ha dichiarato che il sistema di trattamento acque dei laminatoi è stato ugualmente interessato dal progetto di razionalizzazione e riduzione degli scarichi (progetto ZWW) nell'ottica di un miglioramento globale di gestione della risorsa idrica.

## 6. SCARICHI IDRICI

La rete degli scarichi confluisce la quasi totalità delle acque reflue in collettori realizzati come opera di urbanizzazione primaria dal Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana dell'Alto Friuli (CIPAF).

Il Consorzio ha autorizzato negli anni passati l'allacciamento ai collettori, con specifica delibera del Consiglio di amministrazione. I collettori CIPAF, provvisti di depuratore consortile, sono individuati secondo ubicazione come Nord, Centrale, Ovest, Est1, Est2.

Complessivamente lo stabilimento conta **40** punti di scarico afferenti ai collettori consortili come di seguito specificato, più il punto di scarico A100, per la restituzione in falda di acque prelevate dalla stessa per l'utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore	
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF Centrale	
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo		
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo		
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo		
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo		
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo		
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo		
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo		
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo		
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo		
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo		
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatoio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo		
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo		
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo		
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo		
	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo		
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo		collettore CIPAF Ovest
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali	discontinuo		collettore CIPAF Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo		
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo		collettore CIPAF Centrale
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo		
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	collettore CIPAF Est 1	
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF Nord	



Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B35	A35	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF Est 1
B36	A36	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgica)	discontinuo	collettore CIPAF Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF Centrale
B40	A40	acque meteoriche - servizi	discontinuo	Collettore CIPAF Ovest
B41	A41	Acque meteoriche	discontinuo	Collettore CIPAF Ovest
B42	A42	Acque nere e saponate spogliatoi per manutentori reparto acciaieria	discontinuo	Collettore CIPAF Ovest

Nell'installazione tutte le utenze civili sono collegate con la rete fognaria consortile.

## 8. RIFIUTI

### 8.1 Approvvigionamento di rottame presso l'installazione IPPC

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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

## 8.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

Il Gestore esegue operazioni per lo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria.

La quantità di polveri da abbattimento fumi di acciaieria prodotte dall'installazione è di circa 27.000 ton./anno. L'installazione è dotata di sistemi di raccolta e carico che permettono il conferimento diretto delle polveri prodotte senza l'utilizzo di vasche di stoccaggio intermedie. Ciò consente una riduzione delle operazioni di movimentazione con minimizzazione del rischio di dispersione dei rifiuti.

Le polveri dall'impianto di abbattimento vanno direttamente in due appositi sili di capacità pari a 150 mc ciascuno. In questi sili, in base alle impostazioni date alle sonde di livello, sono presenti al massimo 135 ton circa di polveri cadauno. In casi di emergenza, di malfunzionamento del sistema o ove non sia possibile ricorrere ai sili le polveri vengono collocate in un apposito stoccaggio posto all'interno di un capannone confinato con volume utile massimo pari a 3.000 mc.

Tale attività, non gestita come deposito temporaneo, ai sensi dell'articolo 183, comma 1, lettera bb) del d.lgs. 152/2006, costituisce attività IPPC di cui al punto 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del citato d.lgs. 152/2006: "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti." Ed è soggetta alle disposizioni 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).

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenuti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

### 8.3 Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore

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, ovvero per il deposito preliminare o messa in riserva di rifiuti pericolosi, presta apposite garanzie finanziarie a favore del Comune sede dell'impianto.

1. per impianti tecnologici per il recupero dei rifiuti non pericolosi con potenzialità autorizzata pari a: **5.770 tonn. al giorno**, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c) del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.:

Euro 190.882,49 + [Euro 763,53 x (5.770 – 100)]= Euro 4.520.097,59

2. per deposito preliminare o messa in riserva di rifiuti pericolosi con capacità autorizzata pari a: **3.000 mc**, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera e) del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.:

Euro 61.082,60 + [Euro 76,35 x (3.000 – 500)]= Euro 251.957,60

Ai sensi dell'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 d.lgs. 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001.

Euro 4.520.097,59 + Euro 251.957,60= Euro 4.772.055,19

Euro 4.772.055,19 – [Euro 4.772.055,19 x 0,40]= Euro 2.863.233,15

**Ammontare della garanzia finanziaria a carico del Gestore: Euro 2.863.233,15**

### 8.4 Elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'ambito dell'installazione

L'elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'ambito dell'installazione è riportato nella tabella 12 del PMC e sono stati desunti da quanto dichiarato dalla Società e rappresenta l'elenco dei principali rifiuti derivanti dai processi produttivi dell'azienda. L'elenco è puramente indicativo e non presenta necessità di aggiornamento.

## 9. IMPATTO ACUSTICO

I livelli di potenza sonora di tutte le sorgenti significative, legate ad impianti e fabbricati presenti all'interno dell'installazione sono stati calcolati a partire da rilievi fonometrici e geometrici acquisiti nel corso dell'anno 2013.

Il territorio risulta sostanzialmente pianeggiante e caratterizzato dalla presenza di terreni a destinazione agricola, circostante l'area industriale, nella quale sorgono alcuni complessi produttivi. Non sono presenti insediamenti residenziali ad alta densità, ma solo abitazioni isolate, disposte nella zona Saletti (comune di Buja) e lungo la Strada Statale 463, confine Est dell'area industriale in esame.

In particolare, l'area dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A. si trova a contatto con:

- sul lato nord un'area a destinazione industriale;
- sul lato est alcune aree a destinazione industriale/produttiva e a circa 1 km, l'autostrada A23 Alpe-Adria;
- sul lato ovest la Strada Statale 463 e territori a destinazione agricola, su cui insistono alcune abitazioni isolate;
- sul lato sud aree agricole nelle quali insistono diversi edifici residenziali (quali residenze rurali, villette, piccole abitazioni plurifamiliari), in direzione della zona Saletti e la Strada Provinciale 49.

Le principali sorgenti di rumore nella zona sono:

- Le attività legate allo stabilimento Ferriere Nord
- Il traffico lungo la Strada Statale 463;
- Rilevante attività industriale localizzata a Nord dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A.;
- Attività antropica.

Nella tabella seguente sono elencati i gruppi di sorgenti inseriti nella simulazione matematica ed il livello di potenza sonora globale, relativo a ciascun gruppo:

Descrizione	L <sub>w</sub> [dB(A)]
G01 – Impianto granello	120,0
G02 – Impianto O <sub>2</sub> Air Liquide	123,5
G03 – Impianto O <sub>2</sub> Linde	120,5
G04 – Torri evaporative 1	118,5
G05 – Torri evaporative 2	114,5
G06 – Torri evaporative 3	116,0
G07 – Trattamento scorie siviera	118,5
G08 – Cabina metano	100,5
G09 – Tralicci	107,0
G10 – Parchi rottame	117,5
G11 – Acciaieria	116,0
G12 – Laminatoio	121,0
G13 – Nuova linea fumi	118,0

Presso lo stabilimento sono presenti due strutture morfologiche con funzione di barriere frangivento che impediscono la migrazione di eventuali polveri causata dal vento e per la mitigazione acustica del rumore prodotto nei confronti dei ricettori limitrofi, quali le aziende produttive confinanti e gli abitati di Rivoli e Saletti.

Di seguito si riporta una tabella indicativa delle principali caratteristiche delle due strutture:

Barriera	Altezza	Recettori	Sorgente	Materiale costituente la barriera
A	6 mt.	Abitato Saletti	- Impianto di produzione granella - Automezzi (traffico e movimentazione granella)	Terreno vegetale
B	8 mt.	Abitati di Rivoli e Saletti	- Automezzi (traffico) - Movimentazione rottami ferrosi in aree deposito - Operatività mezzi pulizia vagoni ferroviari	Granella

Nella tabella seguente sono elencati i punti di misura considerati:

Punto di misura	Descrizione
P1	Punto di rilievo posto in corrispondenza delle abitazioni ubicate in via Saletti – via del Conte
P2	Punto di rilievo posto in corrispondenza del civico 17 di via Furchir – via Saletti
P3	Punto di rilievo posto sulla Strada Statale 463, in corrispondenza del piazzale di fronte al vecchio ingresso dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A. (adiacente al civico 42)

Le osservazioni ivi formulate, si basano sui valori assunti dal livello equivalente del rumore ambientale (Leq) “mascherato” dai passaggi dei mezzi su strada. Infatti, pur considerando il livello equivalente di pressione sonora come il parametro che rappresenta il rumore ambientale sul territorio, si osserva che, essendo alcune delle postazioni di misura praticamente a bordo strada, risultano molto influenzate dai contributi sonori associati al transito degli autoveicoli che vanno ad inserirsi sul rumore continuo nel quale è compreso quello dell'acciaiera.

Il Comune di Buja non è provvisto di zonizzazione acustica del proprio territorio ex D.P.C.M. 14 novembre 1997 e quindi l'individuazione delle classi acustiche e dei limiti può essere desunta dalla classificazione provvisoria definita dal D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68.

Il Comune di Osoppo ha approvato il Piano comunale di classificazione acustica con Delibera del 24 marzo 2015, tuttavia al momento attuale non ha ancora emanato il regolamento attuativo del piano stesso. L'installazione è posta in area in classe VI (Area esclusivamente industriale) e per una ridotta fascia perimetrale ai limiti della zona industriale in classe V (Area prevalentemente industriale).

Con comunicazione del 7 giugno 2016, il Gestore ha comunicato all'Autorità AIA che in alcune aree circostanti e adiacenti il perimetro industriale dell'installazione IPPC, in seguito all'approvazione del Piano di classificazione acustica (PCCA) del territorio comunale di Osoppo, il limite acustico immissivo notturno da 60 dbA originari è stato ridotto a 55 dbA.

Il Gestore ha dichiarato che il raggiungimento dei limiti fissati dal Piano Comunale di Classificazione Acustica, così come approvato con Delibera del Consiglio Comunale del 24 marzo 2015, nonostante tutti gli interventi di mitigazione acustica messi in atto e la costante e sistematica valutazione dell'impatto acustico legata alle evoluzioni impiantistica e la sostanziale conformità alle migliori tecniche disponibili, risulta tecnicamente impossibile.

Per tale motivo in data 31 luglio 2015 la Società ha trasmesso al Comune di Osoppo la richiesta di variazione del Piano comunale di classificazione acustica. Il Gestore nell'ambito di tale comunicazione ha presentato un piano di attuazione di importanti interventi di bonifica acustica del valore complessivo di circa 10 milioni di Euro da attuare progressivamente entro il 2026, ovvero entro la scadenza di efficacia del provvedimento AIA (2027).

Nella tabella successiva sono indicati in modo schematico gli interventi di bonifica acustica previsti dal Piano aziendale di risanamento acustico presentato dal Gestore:

<b>Fase temporale di realizzazione</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Ordine di massima dell'impegno economico</b>	<b>Anno previsto per la fine realizzazione</b>
Fase A della bonifica acustica	Realizzazione di interventi di chiusura del lato ovest dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaiera.  Opere relative alla realizzazione muro in c.a. lato sud. (progetto comunicato nella modifica non sostanziale del 19 agosto 2015)	Euro 600.000	2016
	Realizzazione di interventi di chiusura del lato ovest dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaiera.  Opere relative alla copertura terzo parco (progetto comunicato nella modifica non sostanziale del 19 agosto 2015)	Euro 1.600.000	ottobre 2016
	realizzazione di interventi di chiusura del lato ovest dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaiera.  Opere relative alla all'ampliamento e chiusura con velette (progetto comunicato nella modifica non sostanziale del 19 agosto 2015)	Euro 400.000	gennaio 2017
	Intervento costituito dalla modifica del sistema di aspirazione fumi con inserimento di un nuovo ventilatore e sostituzione dei tre esistenti (consentendo una marcia a velocità più basse) e sistemi di insonorizzazione sui condotti di adduzione al camino. Garantito un contributo alla bocca massimo di 80 dbA e massimo di 50 dbA notturni e 60 dbA diurni al perimetro.	Intervento complessivo di Euro 1.520.000 di cui Euro 800.000 a carico delle sole parti legate al camino	gennaio 2017
	Fase B della bonifica acustica	Realizzazione di interventi di silenziamento delle torri evaporative	Euro 60.000
Fase C della bonifica acustica	Rimozione integrale delle torri evaporative dall'area Ovest (rifacimento dell'impianto acque acciaiera)	Euro 3.000.000	2026
	Sistemazione lato Ovest dello stabilimento con realizzazione di nuovi edifici e barriere antirumore. Il progetto di sistemazione finale del lato Ovest dell'acciaiera prevede la realizzazione di un capannone per deposito ferroleghie di fronte ai parchi rottame e la costruzione di un edificio con destinazione d'uso uffici, spogliatoi e mensa per il personale dell'acciaiera. A completamento dei due edifici, negli spazi compresi tra gli stessi e nei tratti rispettivamente posti a nord e sud rispetto agli edifici stessi è prevista la realizzazione di barriere fonoisolanti di altezze variabili tra 4 e 6 m. In pratica tutto il lato Ovest dell'acciaiera verrà schermato acusticamente dagli edifici sopra menzionati e da barriere fonoisolanti.	Euro 3.000.000	2026

## **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 2014 e sono pari a 218.082 TEP (tonnellata equivalente di petrolio).

L'Azienda in data 1° giugno 2012 ha ottenuto la certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 50001:2011 per il settore industriale di produzione di acciaio da forno elettrico, processo di laminazione, produzione di reti e tralicci elettrosaldati e gestione di impianto fotovoltaico. In data 31 maggio 2015 la certificazione è stata rinnovata fino al 31 maggio 2018.

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

### **10.2 Produzione di energia**

La Società ha realizzato, sulla copertura del magazzino ex Ferio, un impianto fotovoltaico di potenza elettrica nominale di 800,9 kWe. L'energia prodotta è utilizzata esclusivamente per autoconsumo all'interno dello stabilimento.

## **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 sotto la supervisione dell'esperto qualificato ed in conformità al Piano di Emergenza del Prefetto di Udine per le sorgenti orfane ed al d.lgs. 230/95.



## 12. RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

---

Per la descrizione dell'attività fare riferimento al paragrafo 8.2 del presente documento.

L'installazione rientra tra gli stabilimenti a rischio incidente rilevante di cui all'articolo 8 del 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 con nota del 28 maggio 2014.

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 e sono rappresentate dalle polveri da abbattimento fumi del forno elettrico della sezione acciaieria. Tali polveri sono etichettabili come sostanze pericolose per l'ambiente (N) e soggette alla frase di rischio combinata R50/53 (Altamente tossico per gli organismi acquatici, può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico).

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 (Altamente Tossico per gli organismi acquatici R50/53) – Rifiuto polveri da abbattimento fumi CER100207*	6.496 t.	200 t.	Ferriere Nord S.p.A.

Il Comitato Tecnico Regionale integrato del Friuli Venezia Giulia di cui all'articolo 19 del d.lgs. 334/1999, ha espresso parere tecnico conclusivo favorevole alla revisione quinquennale del Rapporto di Sicurezza con i seguenti provvedimenti:

- Delibera n. 61 relativa alla seduta del CTR del 15 maggio 2013, in esito al sopralluogo per le verifiche dell'adempimento delle prescrizioni di cui la verbale n. 159 del 13 marzo 2013;
- Delibera n. 86 relativa alla seduta del CTR del 10 settembre 2014, in esito al sopralluogo di verifica di completamento dei lavori di tamponatura.

## 13. SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

---

L'Azienda in data 30 novembre 2015 ha ottenuto la certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2004 (certificato IGQ A2J04 – scadenza 14 settembre 2018) per le attività di produzione di billette, vergella, barre, rotoli, reti e tralici in acciaio da recupero rottame, fusione, colata continua, laminazione, elettrosaldatura; aggregati per miscele bituminose e cementizie da frantumazione e vagliatura scorie di acciaieria.

## COMUNICAZIONI DI MODIFICA INOLTRE DAL GESTORE

(a seguito del decreto di riesame con valenza di rinnovo AIA n. 1656 del 15 settembre 2015)

---

Agg. AIA n. 6

Con nota del **19 agosto 2015**, acquisita dal Servizio competente il 20 agosto 2015 con protocollo n. 22038, il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di attuare i seguenti interventi:

1. Realizzazione di un impianto di raffreddamento tramite air coolers delle acque di servizio del forno EAF (sezione acciaieria);
2. Realizzazione di un Impianto di stoccaggio ed insufflazione calce nel forno EAF (sezione acciaieria);
3. Realizzazione di una copertura del terzo parco rottami e l'ampliamento delle coperture del primo e del secondo parco rottami;
4. Ampliamento parcheggio dipendenti della nuova palazzina direzionale.

Con nota del **22 dicembre 2015**, acquisita dal Servizio competente il 22 dicembre 2015 con protocollo n. 32912, il Gestore ha comunicato la corretta formulazione dei valori di soglia delle singole attività IPPC, al fine di una corretta indicazione delle stesse nell'autorizzazione integrata ambientale.

**Decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016**

Agg. AIA n. 7

Con nota del **16 novembre 2015**, acquisita dal Servizio competente il 18 novembre 2015 con protocollo n. 29737, il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di attuare i seguenti interventi:

1. Realizzazione di un nuovo spogliatoio manutentori acciaieria, con conseguente realizzazione di un nuovo scarico delle acque reflue (rif. A42) in fognatura consortile;
2. Realizzazione di un'aiuola verde, lato nuova portineria;
3. Spostamento della cabina elettrica ENEL.

**Decreto n. 326/AMB del 2 marzo 2016**

Agg. AIA n. 8 e 9

Con nota del **6 giugno 2016**, acquisita dal Servizio competente il 7 giugno 2016 con protocollo n. 14285, il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di attuare i seguenti interventi:

1. ammodernamento dell'impianto di scoria siviera, consistente nell'inserimento di un reattore rotante in sostituzione di due scomparti di grigliatura e la manutenzione straordinaria dell'intero sistema con sostituzione delle parti di impianto obsolete;
2. bonifica acustica dell'installazione secondo le previsioni del Piano aziendale di risanamento acustico presentato in allegato alla nota stessa.

Con nota del **19 luglio 2016**, acquisita dal Servizio competente il 20 luglio 2016 con protocollo n. 17610, il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di attuare un intervento atto al miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi di acciaieria (punto di emissione E8b), consistente:

- 1) nella realizzazione di un nuovo impianto di aspirazione posizionato sopra l'area di colaggio della colata continua, in sostituzione degli aeratori ubicati sopra il forno siviera e la colata continua, che avrà una portata di 400.000 Nmc/h e sarà interamente convogliata al punto di emissione E8b;
- 2) ottimizzazione del ciclone all'ingresso del filtro con riduzione delle perdite di carico;
- 3) diminuzione della velocità di filtrazione ed aumento della superficie filtrante;
- 4) incremento, da 2.000.000 Nmc/h a 2.300.000 Nmc/h della portata nominale massima del punto di emissione E8b. Tale incremento è dovuto al solo fatto che in detto punto di emissione verranno aspirate anche le emissioni diffuse, permettendo, in tal modo, un notevole miglioramento delle condizioni ambientali interne al capannone forno/colata e, al contempo, la riduzione delle emissioni residue di polveri verso l'esterno.

# ALLEGATO 4

## LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI

L'esercizio delle attività di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII alla Parte seconda del d.lgs. 152/2006, svolte, dalla Società Ferriere Nord S.p.A., presso l'installazione sita nei Comuni di Osoppo e Buja, Zona Industriale Rivoli, avviene nel rispetto di quanto prescritto in seguito.

### PRESCRIZIONI GENERALI

1. La soglia di produzione massima di acciaio (billette), destinato alla successiva laminazione per la produzione di vergelle e barre, dell'attività IPPC di cui al punto 2.2, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **1.530.000 tonn/anno** (182,14 Mg/all'ora).

2. La soglia di produzione massima di prodotti finiti di acciaio (vergelle e barre) dell'attività IPPC di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **2.130.000 tonn/anno** (253,57 Mg/all'ora).

### 1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### 1.1 Valori limite punti emissivi convogliati

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla tavola Allegato 9 "planimetria stabilimento produttivo con indicazione delle emissioni in atmosfera" del 14 dicembre 2014.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – LAMINAZIONE A FREDDO</b>	Portata nominale massima: 65.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – DEVOLVIMENTO FASCI</b>	Portata nominale massima: 70.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E6</b>	<b>COLATA CONTINUA</b>	Portata nominale massima: 27.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E13</b>	<b>RECUPERO SCORIA SIVIERA A MEZZO DI UN REATTORE ROTANTE</b>	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 13,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E14</b>	<b>ASPIRAZIONE SILO STOCCAGGIO ADDITIVI E FERROLEGHE</b>	Portata nominale massima: 24.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E17</b>	<b>ASPIRAZIONE LAMINAZIONE E SBOBINATURA</b>	Portata nominale massima: 48.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E8b</b>	<b>FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO EAF, FORNO SIVIERA</b>	Portata nominale massima: 2.300.000 Nmc/h (*) Altezza dal suolo: 45,00 ml Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		50 mg/Nm <sup>3</sup>
Monossido di carbonio		200 mg/Nm <sup>3</sup>
Cl composti inorganici come HCl		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Cd (†) rif. tabella A1, classe I		0.1 mg/Nm <sup>3</sup>
I.P.A.		0.01 mg/Nm <sup>3</sup>
As rif. tabella A1, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>
PCDD / PCDF (†) rif. tabella A2, classe I		0.1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>
Hg (†) rif. tabella B, classe I		0.05 mg/Nm <sup>3</sup>
∑ Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn (†) rif. tabella B, classe III		5 mg/Nm <sup>3</sup>
(†) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.		
Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:		
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Benz [a] antracene</li> <li>• Benzo [b] fluorantene</li> <li>• Benzo [k] fluorantene</li> <li>• Dibenzo [a,e] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,i] pirene</li> <li>• Dibenz [a,h] antracene</li> <li>• Benzo [j] fluorantene</li> <li>• Benzo [a] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,h] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,l] pirene</li> <li>• Indeno [1,2,3 - cd] pirene</li> </ul>		
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
<b>PCB totali come somma di:</b>		
3,3',4,4'	TETRA-CB (PCB 77)	2',3,4,4',5 PENTA-CB (PCB 123)
3,4,4',5	TETRA-CB (PCB 81)	2,3,3',4,4',5 ESA-CB (PCB 156)
3,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 126)	2,3,3',4,4',5' ESA-CB (PCB 157)
3,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 169)	2,3',4,4',5,5' ESA-CB (PCB 167)
2,3,3',4,4'	PENTA-CB (PCB 105)	2,2',3,3',4,4',5,5' EPTA-CB (PCB 170)
2,3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 114)	2,2',3,3',4,4',5 EPTA-CB (PCB 180)
2,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 118)	2,3,3',4,4',5,5' EPTA-CB (PCB 189)

(\*) variazione della portata nominale massima a seguito dell'attuazione degli interventi di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione ed abbattimento fumi di acciaieria, di cui all'aggiornamento AIA n. 10.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E15</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E16</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Cd rif. tabella A1, classe I		0.2 mg/Nm <sup>3</sup>
Ni rif. tabella B, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>ELB</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO BARRE</b>	Portata nominale massima: 42.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,60 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2LV</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO VERGELLA</b>	Portata nominale massima: 55.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,50 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		350 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>S1</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO CARBONE ATTIVO</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S2</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO SCORIA SIVIERA E REFRATTARI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S3</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO CARBONE PER INSUFFLAZIONE</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S4</b> <b>S5</b>	<b>SILOS STOCCAGGIO POLVERI ABBATTIMENTO FUMI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S6</b> <b>S7</b> <b>S8</b>	<b>SILOS NUOVO IMPIANTO STOCCAGGIO ED INSUFFLAZIONE CALCE EAF</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Punti di emissione soggetti solo a controlli gestionali		

## **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 (Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti);
- 1.2.2 Entro un anno dal rilascio del rinnovo con valenza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore dovrà presentare le risultanze dello studio sull'efficacia delle captazioni della campata forno dell'acciaiera, completo del cronoprogramma degli interventi di miglioramento.

## **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 Prescrizioni per i punti di emissione convogliati**

- 1.4.1 Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le pertinenti norme UNI e UNI-EN 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;
- 1.4.2 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;
- 1.4.3 Entro un anno dalla data di approvazione, da parte di ARPA FVG, del manuale di gestione del sistema SME, il Gestore dovrà dare comunicazione all'Autorità competente in materia di AIA dell'attivazione dell'apparato e monitorare in continuo il parametro polveri totali del punto di emissione E8b.

**1.5 Prescrizioni per il punto di emissione convogliato in atmosfera E8b a seguito delle modifiche non sostanziali AIA comunicate con la nota del 19 luglio 2016, consistenti nella realizzazione delle opere di miglioramento dell'efficienza dell'impianto di captazione e abbattimento fumi acciaieria:**

- 1.5.1 Il Gestore comunica alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, con un anticipo di almeno 15 (quindici) giorni, ai sensi del comma 6, dell'articolo 269 del d.lgs.152/2006, la data di messa in esercizio del punto di emissione E8b;
- 1.5.2 Il Gestore, entro termine di 90 (novanta) giorni dalla data notificata per la messa in esercizio del punto di emissione E8b, comunica la messa a regime del punto stesso;
- 1.5.3 Il Gestore, entro i 60 (sessanta) giorni successivi alla data fissata per la messa a regime del punto di emissione E8b, trasmette alla Regione FVG, alla Provincia di Udine, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", all'ARPA FVG SOC Pressioni sull'ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, copia dei certificati di analisi alle emissioni relative a due misurazioni da eseguire in un periodo continuativo di marcia controllata dell'impianto di durata non inferiore a dieci giorni decorrenti dalla data di messa a regime;
- 1.5.4 Il Gestore, entro il termine di 6 (sei) mesi dalla data di messa a regime del punto di emissione E8b, comunica la tipologia e la frequenza dei controlli di tipo gestionale da eseguirsi sul punto stesso.



## 2. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

L'assetto degli impianti di scarico è quello individuato nella Planimetria riferita al disegno n. 11791\_2 – Allegato 4, denominata "Planimetria generale Ferriere Nord, rete fognaria esistente ed in progetto, layout impianto". Revisione 09 del novembre 2015.

### 2.1 Scarichi acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	collettore CIPAF - Centrale
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatorio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B27	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo	
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo	
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgica)	discontinuo	collettore CIPAF - Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale

## 2.2 Scarichi acque reflue meteoriche / assimilate domestiche recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo	
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo	
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo	
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo	
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo	
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo	
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo	
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo	
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo	
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Nord
B35	A35	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
B36	A36	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B40	A40	acque meteoriche - servizi	discontinuo	Collettore CIPAF – Ovest
B41	A41	Acque meteoriche	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest
B42	A42	Acque nere e saponate spogliatoi per manutentori reparto acciaieria	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest

### 2.3 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi A23 ed A24

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originare dagli scarichi **A23** ed **A24** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 50
COD (come O2)	mg/L	≤ 200
Alluminio	mg/L	≤ 3,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 2,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 5,0
Manganese	mg/L	≤ 2,5
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 15
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 20
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 3,0
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.

## 2.4 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi C27, A30, A33, A37 ed A38

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dagli scarichi **C27, A30, A33, A37 ed A38** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 200
COD (come O2)	mg/L	≤ 400
Alluminio	mg/L	≤ 4,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 4,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 10,0
Manganese	mg/L	≤ 4,0
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri ( <b>solo per A30, A33 ed A38</b> )	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 30
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 30
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 10,0
Tensioattivi totali ( <b>solo per A30, A33 ed A38</b> )	mg/L	≤ 4,0
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.

## **2.5 Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile**

- 2.5.1 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 in modo idoneo.
- 2.5.2 Il Gestore è tenuto ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche.
- 2.5.3 Adottare idonee misure operative per la prevenzione dei rischi di sversamento accidentale nella fognatura consortile.
- 2.5.4 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 e comunicare l'accaduto al gestore di fognatura.
- 2.5.5 Non è consentita nella rete della fognatura consortile l'immissione:
- 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, inoltre non è ammessa l'immissione di acque di processo nella fognatura consortile, nel rispetto delle specifiche condizioni di scarico;
  - di sostanze infiammabili o esplosive;
  - di sostanze che sviluppano gas o vapori tossici;
  - di acque reflue contenenti sostanze tossiche (sia in azione diretta che in combinazione con altri prodotti) tali da danneggiare le condutture o da interferire con i processi biologici di depurazione o che comunque possano portare condizioni insalubri, disagiati o di pericolo per l'incolumità delle persone;
  - di sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire rischio per le persone, gli animali e l'ambiente sottoposti alle radiazioni.
  - di sostanze aggressive (pH inferiore a 4 e superiore a 11);
  - di sostanze che nell'intervallo di temperatura 10°C – 45°C possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
  - di acque di scarico a temperatura superiore ai 45°C;
  - di sostanze solide, viscoso od oleose in dimensioni e/o quantità tali da causare ostruzioni nelle condotte e/o produrre interferenze con l'appropriato funzionamento di tutto il sistema di fognatura e con i processi di depurazione (per es. bitumi, oli lubrificanti, oli alimentari e grassi, fluidi diatermici, ecc..);
  - di acque prelevate da canali per successivo utilizzo irriguo misto con liquami fognari;
  - di sostanze cancerogene in ambiente idrico o in concorso con lo stesso, sostanze sconosciute o il cui effetto sull'uomo non sia noto;
  - di materiali grossolani (ad esempio ma non a esaurimento: immondizie, materiali vegetali, ceneri, stracci, scarti di lavorazione, segatura, residui alimentari anche se di provenienza domestica, assorbenti igienici ed affini, cartoni, sacchi di plastica, piume, materiali di scavo o demolizione, ecc..).
- 2.5.6 Il Gestore deve trasmettere trimestralmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli i consuntivi dei consumi d'acqua per i singoli punti di approvvigionamento.
- 2.5.7 Il Gestore deve trasmettere annualmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli gli aggiornamenti delle schede di sicurezza dei prodotti utilizzati all'interno dei circuiti di raffreddamento dell'installazione.

- 2.5.8 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque dello scarico **A33** (pulizia vagoni), deve dotarsi procedure gestionali rivolte ad evitare l'eccessivo accumulo di materiale potenzialmente inquinato sull'area adibita a questa attività ed a mantenere efficiente il sistema di trattamento delle acque di pioggia del quale si prevederà anche le modalità di pulizia dei fanghi depositati nei comparti e delle frazioni leggere flottate. La frequenza degli interventi di pulizia dei fanghi e dei flottati derivanti dal trattamento dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive.
- 2.5.9 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque degli scarichi **A37** (prima pioggia piattaforma rottame), **A38** (nuova metallurgica), **C27** (prima pioggia area D acciaieria), deve dotarsi di procedure gestionali del sistema di trattamento delle acque di pioggia che preveda anche le modalità di pulizia dei fanghi e delle frazioni leggere accumulate nei comparti di trattamento. La frequenza degli interventi di pulizia dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive. La portata di scarico dovrà essere quantificata attraverso idonei sistemi di misura.

### 3. GESTIONE ACQUE CON SCARICO IN FALDA

Il punto di scarico **A100** è utilizzato per la restituzione in falda delle acque prelevate dalla stessa per utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

#### 3.1 Limiti di emissione delle acque con scarico in falda

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque recapitanti in falda originate dallo scarico A100 dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
Temperatura	°C	--
pH		6,0 – 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 0,5
Alluminio	mg/L	≤ 1,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,05
Ferro	mg/L	≤ 2
Nichel	mg/L	≤ 0,2
Rame	mg/L	≤ 0,1
Stagno	mg/L	≤ 3
Zinco	mg/L	≤ 0,5
Solfati (come SO <sub>4</sub> )	mg/L	≤ 500
Cloruri	mg/L	≤ 200
Fluoruri	mg/L	≤ 1
Solventi organici aromatici totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi organici azotati totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi clorurati	mg/L	≤ 1
Saggio di tossicità su <i>Daphnia magna</i>	mg/L	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

#### 3.2 Prescrizioni per lo scarico delle acque in falda

- 3.2.1 mantenere l'attuazione delle specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata e di temperatura.
- 3.2.2 Assicurare l'accessibilità al punto di campionamento dello scarico.
- 3.2.3 Qualora i dati di analisi dello scarico evidenzino il superamento dei valori della tabella di cui al paragrafo 3.1 "*Limiti di emissione delle acque con scarico in falda*", dovrà essere effettuata l'analisi delle acque di prelievo, per confronto con il dato di falda. Qualora non vi sia corrispondenza sui valori anomali, lo scarico dovrà essere diretto in fognatura.

#### 4. GESTIONE RIFIUTI

##### 4.1 Approvvigionamento

La Società Ferriere Nord S.p.A. 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 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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		



#### 4.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

La Società Ferriere Nord S.p.A. è autorizzata allo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria, nelle modalità descritte nel § 8.2 "Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria" dell'allegato "Descrizione delle attività IPPC" e nei modi e nei termini indicati di seguito:

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

#### 4.3 Garanzia finanziaria

4.3.1 La Società Ferriere Nord S.p.A., 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), deve prestare apposita garanzia finanziaria a favore del Comune sede dell'impianto, determinata nei termini specificati nel paragrafo 8.3 "Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore" dell'Allegato "Descrizione delle attività IPPC", per un importo totale di **Euro 2.863.233,15**.

#### **4.4 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti**

- 4.4.1 devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita;
- 4.4.2 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;
- 4.4.3 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;
- 4.4.4 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;
- 4.4.5 I rifiuti in ingresso non conformi al Regolamento (CE) 333/2011 dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data tempestiva comunicazione all'Amministrazione Provinciale;
- 4.4.6 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;
- 4.4.7 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;
- 4.4.8 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;
- 4.4.9 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 riduzione volumetrica dei rifiuti.

## **5. RUMORE**

---

- 5.1 Il Gestore rispetta i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68, relativamente alle aree comunali per le quali non è stato ancora approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16;
- 5.2 Il Gestore rispetta i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 14 novembre 1997, relativamente alle aree comunali per le quali è stato approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16;
- 5.3 Il Gestore, entro il 31 gennaio 2017, realizza gli interventi di chiusura dei parchi rottame coperti e scoperti ubicati a ridosso dell'acciaieria, previsti nella Fase A della bonifica acustica, già oggetto dell'aggiornamento AIA n. 6 (decreto n. 52/AMB del 20 gennaio 2016), che di seguito si riportano:
- a) Realizzazione di un muro di altezza pari a 8 metri lungo il lato Sud e, qualora necessario, il completamento dell'intervento con la realizzazione di un tamponamento sull'intera parete;
  - b) Copertura terzo parco;
  - c) Ampliamento e chiusura con velette.
- 5.4 Il Gestore, entro il 31 gennaio 2017, realizza la modifica del sistema di aspirazione fumi consistente nell'inserimento di un nuovo ventilatore e nella sostituzione dei tre esistenti (consentendo una marcia a velocità più basse) e realizza i sistemi di insonorizzazione sui condotti di adduzione al camino, previsto nella Fase A della bonifica acustica (aggiornamento AIA n. 10).
- 5.5 Il Gestore, entro il 31 dicembre 2018, trasmette, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del d.lgs. 152/2006, il progetto per la realizzazione degli interventi di silenziamento delle torri evaporative.
- 5.6 Il Gestore, entro il 31 dicembre 2019, realizza gli interventi di silenziamento delle torri evaporative di cui al precedente punto 5.5.
- 5.7 Il Gestore comunica alla Regione FVG, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine e ad ARPA IPAS Rumore e Vibrazioni, l'avvenuta realizzazione degli interventi previsti dai suddetti punti 5.3, 5.4 e 5.6.

### **Regime sanzionatorio AIA in fase di attuazione delle azioni del Piano Aziendale di Risanamento Acustico (PARA)**

Qualora nei risultati degli autocontrolli previsti nel PMC, ovvero nel corso delle misurazioni effettuate da ARPA durante le visite ispettive presso l'impianto, si evidenziasse un superamento dei limiti assoluti di immissione, questo non sarà oggetto di procedura di infrazione AIA, fino all'avvenuta realizzazione degli interventi di cui ai precedenti punti 5.3, 5.4 e 5.5, previsti dalle fasi A e B di cui al PARA (Verbale di sintesi dell'incontro tecnico del 15 settembre 2016). Il Gestore deve, in ogni caso, contenere al massimo l'immissione di rumore nell'ambiente.

## **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.

## **7. MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO**

---

- 7.1 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.

# ALLEGATO 5

## 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 miscele**

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

#### **Funzionamento dei sistemi 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 guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'impianto 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 di Udine, ai Comuni di Buja e Osoppo, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Dipartimento dell'ARPA FVG competente per territorio e al Gestore di fognatura.

Il Gestore dell'impianto 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 di acque reflue
- c) pozzi approvvigionamento idrico
- d) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee
- e) aree di stoccaggio

### 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

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati a Regione, Provincia di Udine, ai Comuni di Buja e Osoppo, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, Dipartimento dell'ARPA FVG competente per territorio e Gestore di fognatura, con frequenza annuale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare, il Gestore dell'installazione trasmette a Regione, Provincia di Udine, ai Comuni di Buja e Osoppo, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, Dipartimento dell'ARPA FVG competente per territorio e al Gestore di fognatura, una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia 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	FERRIERE NORD S.p.A.	dott. ing. Carlo CESCHIA
Gestore dell'attività tecnicamente connessa	Air Liquide Italia Produzione S.r.l.	dott. ing. Fabio DURANTE
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 deve svolgere tutte le attività previste dal presente PMC, 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	
	E1 Nuova metallurgia laminazione a freddo	E2 Nuova metallurgia devolimento fasci	E6 Colata continua	E13 Recupero scoria siviera a mezzo di un reattore rotante	E14 Aspirazione silo stoccaggio additivi e ferroleghie	E15 Saldatura	E16 Saldatura	E17 Aspirazione laminazione e sbobinatura	ELB Preriscaldamento laminatoio barre	E2LB Preriscaldamento laminatoio vergella	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
ossidi di azoto espressi come NO <sub>2</sub>									x	x				
cadmio						x	x							
nichel						x	x							

Tab. 2.2 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione										Frequenza controllo		Metodi	
	E8b Fumi primari e secondari forno EAF forno siviera										continuo	discontinuo		
polveri totali	x (*)										x (*)		annuale	Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
monossido di carbonio	x													
ossidi di azoto espressi come NO <sub>x</sub>	x													
HCl (**)														
cadmio	x													
IPA (**)														
rame	x													
piombo	x													
vanadio	x													
zinco	x													
manganese	x													
stagno	x													
arsenico	x													
PCDF	x													
PCDD	x													
Mercurio (**)														

(\*) – SME (conforme a UNI EN 14181:2015). Campionamento in continuo quanto attuato da comunicazione da Azienda

(\*\*) – I parametri Cl composti organici come HCl, IPA e Mercurio, verranno ricercati da ARPA qualora la loro presenza possa essere ipotizzata in termini significativi, in relazione al tipo di acciaio prodotto e al correlato ciclo produttivo.

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	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<b>E1</b> Nuova metallurgica Laminazione a freddo	Filtri a cartucce e Filtro a maniche	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>componenti elettriche e meccaniche</b> (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)</li> <li>- <b>cartucce filtranti</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)</li> <li>- <b>maniche filtranti</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- funzionalità dotazioni di comando e controllo, spie, allarmi</li> <li>- perdita di carico</li> <li>- cicli pulizia</li> <li>- evidenze di usura maniche filtranti</li> </ul>	Settimanale	Registro
<b>E2</b> Nuova metallurgica Devolvemento fasci					
<b>E17</b> Aspirazione laminazione e sbobinatura					
<b>E8b</b> Fumi primari e secondari forno EAF, forno siviera	Filtro a maniche	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>componenti elettriche e meccaniche</b> (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)</li> <li>- <b>maniche filtranti</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)</li> </ul>			
<b>E14</b> Aspirazione silo stoccaggio additivi e ferroleghie					
<b>E13</b> Recupero scoria siviera	Filtri a maniche con precamere a ciclone	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>componenti elettriche e meccaniche</b> (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)</li> <li>- <b>maniche filtranti</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- usura filtro</li> <li>- perdita di carico</li> </ul>		
	Filtro a cartucce	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>cartucce filtranti</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)</li> </ul>			
<b>E15</b> Saldatura	Filtro a secco	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>filtro</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)</li> </ul>			
<b>E16</b> Saldatura					
<b>E2LV</b> Laminatoio vergella		<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>bruciatori</b> manutenzione (secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, o in fermata impianto)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- funzionalità e integrità organi di comando e controllo, regolazione combustione</li> </ul>		
<b>ELB</b> Laminatoio barre					

Nella tabella 4 vengono riportati i controlli da effettuare sulle emissioni diffuse e fuggitive.

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive

<b>Descrizione</b>	<b>Origine</b> (punto di emissione)	<b>Modalità di prevenzione</b>	<b>Modalità di controllo</b>	<b>Frequenza di controllo</b>	<b>Modalità di registrazione dei controlli effettuati</b>
Sviluppo di polveri nella movimentazione del rottame	parco rottame	pulizia programmata dei piazzali	visiva, responsabili di reparto	giornaliera	annotazione anomalie su registro
Demolizione refrattari forno	reparto acciaieria	idonee modalità di demolizione			



## Acqua

Le acque reflue vengono associate alla fognatura C.I.P.A.F.; la rete fognaria aziendale presenta una complessa articolazione, con acque di tipologia domestica, industriale e meteorica di dilavamento confluenti in 38 punti di scarico riferiti alla rete consortile.

Nella tabella 5 vengono specificati i punti di scarico ritenuti significativi – salvo future integrazioni secondo le dinamiche produttive dell’Azienda - per effettuare analisi di autocontrollo, necessarie per la corretta modulazione delle risposte del sistema consortile di depurazione: per ciascuno scarico in fognatura ed in corrispondenza dei parametri elencati, si riporta la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche da utilizzare:

Tab. 5.1 – Inquinanti monitorati

Parametri	<b>A23: reflui acciaieria</b> <b>A24: reflui laminatoio</b> <b>C27: prima pioggia area D acciaieria</b> <b>A30: lavaggio officine</b> <b>A33: pulizia vagoni</b> <b>A37: prima pioggia piattaforma rottame</b> <b>A38: nuova metallurgica</b>	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		CONTINUO	DISCONTINUO	
pH	x		semestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc...
Solidi sospesi totali	x		semestrale	
BOD <sub>5</sub>	x		semestrale	
COD (come O <sub>2</sub> )	x		semestrale	
Alluminio	x		semestrale	
Arsenico	x		semestrale	
Bario	x		semestrale	
Boro	x		semestrale	
Cadmio	x		semestrale	
Cromo totale	x		semestrale	
Cromo VI	x		semestrale	
Ferro	x		semestrale	
Manganese	x		semestrale	
Mercurio	x		semestrale	
Nichel	x		semestrale	
Piombo	x		semestrale	
Rame	x		semestrale	
Selenio	x		semestrale	
Stagno	x		semestrale	
Zinco	x		semestrale	
Cloruri	x		semestrale (solo per A23, A24, A30, A33 ed A38)	
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	x		semestrale	
Azoto nitroso (come N)	x		semestrale	
Azoto nitrico (come N)	x		semestrale	
Idrocarburi totali	x		semestrale	
Tensioattivi totali	x		semestrale (solo per A23, A24, A30, A33 ed A38)	
Saggio di tossicità acuta	x		semestrale	

Tab. 5.2 – Inquinanti monitorati

Parametri	A100: restituzione acque uso geotermico palazzina uffici	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		CONTINUO	DISCONTINUO	
Temperatura	x		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc...
pH	x		annuale	
Tensioattivi totali	x		annuale	
Alluminio	x		annuale	
Arsenico	x		annuale	
Ferro	x		annuale	
Nichel	x		annuale	
Rame	x		annuale	
Stagno	x		annuale	
Zinco	x		annuale	
Solfati (come SO4)	x		annuale	
Cloruri	x		annuale	
Fluoruri	x		annuale	
Solventi organici aromatici totali	x		annuale	
Solventi organici azotati totali	x		annuale	
Solventi clorurati	x		annuale	
Saggio di tossicità su Daphnia magna	x		annuale	

Tab. 6 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascun stadio	Dispositivi di controllo	Punti del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<b>C27</b> Piattaforma rottame area D	Raccolta acque dilavamento, con sedimentazione in vasca	Vasca a scomparti		Pozzetti di ispezione vasche	- controllo mensile della pulizia vasche e del livello raccolta olii  - pulizia annuale	Registro
<b>A30</b> Area pulizia muletti	Raccolta acque reflue di pulizia mezzi con acqua e dilavamento, con sedimentazione in vasca	Vasca a scomparti				
<b>A33</b> Piattaforma pulizia vagoni	Raccolta acque reflue e dilavamento, con sedimentazione in vasca	Vasca a scomparti				
<b>A37</b> Prima pioggia piattaforma rottame	Raccolta acque dilavamento, con sedimentazione in vasca	Vasca a scomparti				
<b>A38</b> Prima pioggia piazzali area metallurgica	Raccolta acque reflue e dilavamento, con sedimentazione in vasca	Vasca a scomparti				

## Monitoraggio acque sotterranee

Tab. 7 – Piezometri

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga		Profondità pozzi m.p.c.	Parametri	Frequenza di campionamento
		E	N			
P1	a valle dello stabilimento rispetto al deflusso di falda	2371857	5120746		Temperatura, pH, conducibilità, O <sub>2</sub> disciolto (mg/l e % sat) Ca, Mg, Na, K, NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> , SO <sub>4</sub> <sup>=</sup> , Cl <sup>-</sup> , NH <sub>4</sub> <sup>+</sup> Fe, Mn, Pb, Cd, Cr tot, Cr VI, Ni, Cu, As, Zn Idrocarburi Tot., Alifatici clorurati cancerogeni e non composti organici aromatici	annuale
P2		2371804	5120888			
P3		2371673	5120948			
P4		2371480	5120870			
P5		2371331	5120950			
P7	a monte dello stabilimento rispetto al deflusso di falda	2372042	5121348			

## Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo Ferriere Nord S.p.A., nelle postazioni di misura:

Punto di misura	Descrizione
P1	Frazione Saletti (lato sud-ovest)
P2	via Furchir presso abitazioni (lato sud)
P3	SR 463, fronte piazzale (vecchio) ingresso stabilimento (presso civico n. 42)

individuata nella relazione tecnica *“Rilievo e valutazione del clima acustico nell’area circostante lo stabilimento Ferriere Nord S.p.A. di Rivoli di Osoppo”* dell’8 ottobre 2008, allegata alle integrazioni *“dicembre 2008”* alla prima istanza AIA.

Dette misure fonometriche devono essere eseguite con frequenza annuale, cadenza che potrà essere modificata in accordo con ARPA FVG. In ogni caso il Gestore è tenuto ad effettuare le verifiche fonometriche:

- entro sei mesi dall’approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all’articolo 23 della legge regionale n. 16 del 18 giugno 2007, del Comune di Buja;
- ogniquale volta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo Ferriere Nord S.p.A., che abbiano influenza sull’immissione di rumore nell’ambiente esterno;
- entro sei mesi dall’avvenuta realizzazione degli interventi di bonifica acustica indicati nelle Fasi A e B del Piano aziendale di risanamento acustico;
- entro tre mesi dall’avvenuta realizzazione degli interventi relativi al miglioramento dell’efficienza dell’impianto di captazione e abbattimento del punto di emissione convogliato E8b.

Le postazioni indicate saranno variate, in accordo con ARPA FVG,

- nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo Ferriere Nord S.p.A.;
- in presenza di criticità nelle misure di autocontrollo,
- in presenza di segnalazioni.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche del 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, dispositivi locati al perimetro aziendale	su ogni mezzo	Registro
	manuale in caso di superamento soglia di attenzione, dispositivi locati al perimetro aziendale	discontinua	
Polveri impianti trattamento emissioni	automatico al portale	su ogni mezzo	

## 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
120199 (Rifiuti non specificati altrimenti)			
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	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<b>06 01 04</b> Acido fosforico e fosforoso	Smaltimento	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 un anno
<b>06 02 04</b> Idrossido di sodio e di potassio	Smaltimento	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 un anno
<b>10 02 02</b> Scorie non trattate	Recupero	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 un anno
<b>10 02 07*</b> rifiuti da trattamento fumi	Recupero	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 un anno
<b>10 02 10</b> scaglie di laminazione	Recupero	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 un anno
<b>12 01 01</b> limatura e trucioli di materiali ferrosi	Recupero	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 un anno
<b>12 01 12*</b> cere e grassi	Smaltimento	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 un anno
<b>12 01 17</b> abrasivo di scarto	Recupero	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 un anno
<b>12 03 01*</b> Soluzioni acquose di lavaggio	Smaltimento	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 un anno
<b>13 02 05*</b>	Consorzio oli usati	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 un anno
<b>13 05 02*</b> Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	Smaltimento	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 un anno

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<b>13 08 02*</b> altre emulsioni	smaltimento	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 un anno
<b>14 06 03</b> altri solventi e miscele di solventi	Recupero	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 un anno
<b>15 01 01</b> imballaggi carta e cartone	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>15 01 02</b> imballaggi in plastica	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>15 01 03</b> imballaggi in legno	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>15 01 04</b> imballaggi metallici	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>15 01 06</b> imballaggi in materiali misti	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>15 01 10*</b> imballaggi con residui di sostanze pericolose o contaminati	Smaltimento	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 un anno
<b>15 02 02*</b> assorbenti e materiali con sost pericolose	Smaltimento	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 un anno
<b>15 02 03</b> assorbenti e materiali filtranti	Smaltimento	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 un anno
<b>16 01 03</b> pneumatici	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>16 01 14</b> Liquidi antigelo	Smaltimento	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 un anno
<b>16 02 13*</b> apparecchiature fuori uso con sost	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>16 02 14</b> apparecchiature fuori uso	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>16 02 16</b> componenti di apparecchiature fuori uso	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<b>16 06 01*</b> batterie al piombo	cobat	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>16 06 02*</b> Batterie nichel cadmio	cobat	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>16 06 04</b> Batterie alcaline	cobat	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico Formulario
<b>16 07 08*</b> rifiuti contenenti olio	smaltimento	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 un anno
<b>16 11 04</b> rivestimenti e refrattari	Recupero	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 un anno
<b>17 02 02</b> Vetro	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>17 02 03</b> Plastica	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	conservazione analisi per un anno
<b>17 04 05</b> ferro e acciaio	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>17 04 07</b> metalli misti	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>17 05 03*</b> terre e rocce con sostanze pericolose	Recupero	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 un anno
<b>17 05 04</b> terre e rocce	Recupero	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 un anno
<b>17 08 02</b> Materiali da costruzione a base di gesso	Recupero	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 un anno
<b>17 09 04</b> misti da costruzione e	Recupero	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>19 08 14</b> fanghi da trattamenti reflui industriali	Smaltimento	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 un anno
<b>19 13 02</b> Rifiuti da bonifica dei terreni	Recupero/ Smaltimento	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 un anno
<b>20 03 03</b> Residui pulizia stradale	Smaltimento	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 un 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 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo / manutenzione e frequenza	Registrazione
Impiantistica generale e macchinari	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stato generale dell'impiantistica</li> <li>- Quadri comando e allarmi</li> <li>- Efficienza dispositivi di sicurezza e di controllo</li> <li>- Integrità apparecchiature a pressione (stoccaggio gas tecnici)</li> <li>- Assorbimento elettrico(A)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo e Manutenzione secondo procedura aziendale e indicazioni dei produttori dei componenti</li> <li>- Verifica periodica apparecchi a pressione, secondo i termini di Legge</li> </ul>	<b>Registro</b> annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione
Portale e strumenti portatili per sorveglianza radiometrica	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Precisione,</li> <li>-efficienza,</li> <li>-affidabilità</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo , Taratura e Manutenzione secondo procedura aziendale e indicazioni dei produttori dei componenti: in ogni caso, frequenza almeno semestrale</li> </ul>	
Impianti di trattamento acque reflue	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stato componenti stadi del trattamento</li> <li>- Stato panne oleoassorbenti</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo e Manutenzione come tab.5, secondo procedura aziendale</li> <li>- Sostituzione panne oleoassorbenti secondo lo stato e le indicazioni dei produttori dei componenti, in ogni caso almeno annuale</li> </ul>	
Trattamento emissioni in atmosfera	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stato generale impiantistica</li> <li>- Strumenti controllo</li> <li>- Rumorosità</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo e Manutenzione come tab.3, secondo procedura aziendale e indicazioni dei produttori dei componenti</li> </ul>	
Silos stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stato generale</li> <li>- sostituzione cartucce</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo e Manutenzione, secondo procedura aziendale e indicazioni dei produttori dei componenti</li> </ul>	
Aree esterne di deposito	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ristagni acque/percolato</li> <li>- Eventi incidentali</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ispezione visiva giornaliera responsabili reparto/Pulizia giornaliera</li> </ul>	
Aree di stoccaggio/Aree di posa Contenitori di rifiuti	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Integrità pavimentazione ed accessori</li> <li>- Eventi incidentali</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ispezione visiva giornaliera responsabili reparto/Pulizia giornaliera</li> </ul>	
Impiantistica generale e macchinari relativi al punto di emissione Ebb a seguito dell'attuazione degli interventi previsti dall'aggiornamento AIA n. 10	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stato generale dell'impiantistica</li> <li>- Quadri comando e allarmi</li> <li>- Efficienza dispositivi di sicurezza e di controllo</li> <li>- Integrità apparecchiature a pressione</li> <li>- Assorbimento elettrico (A)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo e Manutenzione secondo procedura aziendale e indicazioni dei produttori dei componenti</li> <li>- Verifica periodica apparecchi a pressione, secondo i termini di Legge</li> </ul>	<b>Registro</b> annotazione di <u>tutti</u> gli interventi di controllo eseguiti sugli impianti e data esecuzione

Tab. 14 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Area di posa		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Depositi rifiuti prodotti, in mucchio			Registro	Visivo, controllo integrità pavimentazione, stato del confinamento, caditoie	Giornaliera	Registro
Depositi rifiuti prodotti, in contenitori	Integrità e tenuta contenitori	Giornaliera		Visivo, controllo integrità pavimentazione	Giornaliera	
Depositi MPS				Visivo, controllo integrità pavimentazione, stato del confinamento, caditoie	Giornaliera	
Stoccaggio oli lubrificanti in fusti o confezioni commerciali	Integrità e tenuta contenitori	Giornaliera		Visivo, controllo integrità pavimentazione, stato del confinamento	Giornaliera	
Serbatoi gasolio in impianto mobile	Integrità e tenuta serbatoio gasolio	annuale		Visivo, controllo integrità pavimentazione	Giornaliera	

### Indicatori di prestazione

In tabella 15 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 15 – Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumi di energia elettrica per tonnellata di acciaio spillato	E.E.Fusoria MWh/Ton E.E. Motrice MWh/t	annuale	Supporto informatico
Consumi di energia termica per tonnellata di prodotto finito	Mc/h di metano		
Rifiuti pericolosi per tonnellata di acciaio spillato	T pericolosi/t acciaio		
Rifiuti non pericolosi per tonnellata di acciaio spillato	T non pericolosi/t acciaio		
Tonnellate scaglia per tonnellata di acciaio spillato	T scaglia /t acciaio		
Emissioni CO2 per tonnellata di acciaio prodotto	Kg CO2 /t acciaio		
Consumo acqua industriale per tonnellata di acciaio prodotto	mc H2O /t acciaio		
Rapporto tra H2O prelevata ad uso industriale ed acqua scaricata	mc H2O industriale/ mc H2O reflue scaricati		

## 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 16, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del D.M. 24 aprile 2008.

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. 16 – 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)	Polveri di abbattimento fumi	Controllo radiometrico semestrali	24
	A camino su punto di emissione E8b	triennale	4
	Acque di falda	triennale	4

Al fine di consentire un puntuale rispetto di quanto disposto dagli articoli 3 e 6 del D.M. 24 aprile 2008, ARPA comunicherà al soggetto autorizzato, entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione dei controlli previsti dall'AIA, quali di questi intende effettivamente svolgere.

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment to concessionary]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

[Empty box for irrevocable delegation]

BANCA MONTE DEI PASCHI DI SIENA SpA  
Filiale di GEMONA DEL FRIULI

AGENZIA/UFFICIO

PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: FERRIERE NORD SPA  
NOME: [Empty]  
DATA DI NASCITA: [Empty]  
SESSO M o F: [Empty]  
COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: OSOPPO  
PROV.: UD  
CODICE FISCALE: 00163780307

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE: TI 8  
7. COD. TERRITORIALE (\*): [Empty]  
8. CONTENZIOSO: [Empty]  
9. CAUSALE: PA  
10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO: Anno [Empty] Numero [Empty]

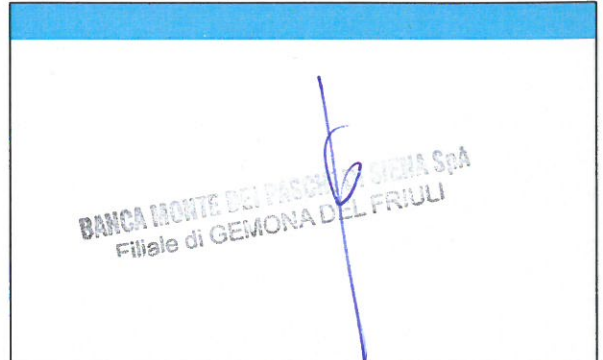
Table with 4 columns: 11. CODICE TRIBUTO, 12. DESCRIZIONE (\*), 13. IMPORTO, 14. COD. DESTINATARIO. Row 1: 456T, IMPOSTA DI BOLLO, 16,00. Total: PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO 16,00


EURO (lettere)

SEDICI/00

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

Table with columns: DATA, CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE (AZIENDA, CAB/SPORETTO). Values: 29 NOV. 2016, 01030, 66831



	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

STINQ - UD/AIA/6R

Ö^&^ç Á »ÁG DE ÓÁ^ÁÇE-H-DFÎ

Aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A. sita nei Comuni di Osoppo e Buja, nella Zona Industriale Rivoli, di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII alla 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 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;

**Visto** il documento “Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) for the Waste Treatments Industries (August 2006) – BREF Code WT;

**Visto** il “Meeting Report for the review of the reference document on best available techniques for waste treatment” (Seville, 25 – 28 november 2013).

**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 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose) ed in particolare l'articolo 33 che abroga, a partire dal 29 luglio 2015, data di entrata in vigore del decreto legislativo medesimo, le disposizioni di cui al citato decreto legislativo 334/1999;

**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”;

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

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

**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. 1656 del 15 settembre 2015, con il quale:

1) sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1579 del 6 luglio 2010, come aggiornata con i decreti n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014, a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli;

2) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capececiaturo, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività principali IPPC, di produzione, stoccaggio e vaporizzazione di ossigeno, azoto ed argon;

3) sono stati sostituiti i decreti n. 1579 del 6 luglio 2010, n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 del 15 settembre 2015;

**Vista** la nota del 16 novembre 2015, acquisita dal Servizio competente in data 18 novembre 2015 con protocollo n. 29737, 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 non sostanziali:

- 1) costruzione di un nuovo spogliatoio per i manutentori del reparto acciaieria;
- 2) ampliamento dell'area verde posizionata in adiacenza alla nuova portineria dello stabilimento;
- 3) costruzione di una nuova cabina elettrica ad uso ENEL;

**Vista** la nota prot. n. 31598 del 9 dicembre 2015, con la quale il Servizio competente ha trasmesso, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 16 novembre 2015, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA FVG Settore laboratorio unico sezione fisica ambientale, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco e al Comando provinciale dei vigili del fuoco di Udine, comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro il termine del 18 gennaio 2016, eventuali osservazioni in merito;

**Vista** la nota prot. n. 43871 / P / GEN/ PRA\_AUT del 28 dicembre 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 33290, con la quale ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali ha comunicato di non rilevare elementi ostativi all'attuazione delle modifiche proposte;

**Vista** la nota prot. n. 740 dell'11 gennaio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 322, con la quale l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" ha comunicato di non rilevare, per quanto di competenza, limitatamente agli aspetti inerenti la tutela della salute pubblica, osservazioni da formulare;

**Rilevato** che per mero errore materiale il Gestore non ha indicato, nella relazione tecnica presentata in fase di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, gli scarichi idrici denominati A40 (acque meteoriche – servizi) ed A41 (acque meteoriche);

**Ritenuto**, per quanto sopra esposto, di procedere:

- 1) alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016, consistente nell'inserimento, nell'autorizzazione medesima, dei sopra menzionati scarichi;
- 2) all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata con il decreto n. 52 del 20 gennaio 2016;

## DECRETA

E' modificata ed aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, come aggiornata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 52 del 20 gennaio 2016 rilasciata a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli;



## **Art. 1 – Aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale**

**1.** L'Allegato 1 e l'Allegato 4 al decreto n. 1656 del 15 settembre 2015, come sostituiti dal decreto n. 52 del 20 gennaio 2016, vengono sostituiti dagli Allegati al presente provvedimento, di cui formano 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. 1656/2015 e n. 52/2016.

**2.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Ferriere Nord S.p.A., al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente e SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA FVG Settore laboratorio unico sezione fisica ambientale ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco, 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, 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.

**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 DELLE ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALI

### 1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto IPPC della Società Ferriere Nord S.p.A. è situato nella zona industriale Rivoli di Osoppo, prevalentemente nel Comune di Osoppo e parzialmente nel Comune di Buja, in provincia di Udine. L'area ricade suddivisa su due diversi elementi C.T.R. identificati come 049131 (Col Vergnal) e 049144 (Madonna) della carta tecnica regionale alla scala 1:5000. L'impianto produttivo è ubicato in una zona sub-pianeggiante, a quota di circa 170 m s.l.m.m., con presenza di varie attività nel territorio circostante, quali industriali - artigianali, commerciali, agricole, residenziali.

L'impianto è compreso in zona omogenea **D1** "Zona industriale di interesse regionale" dei vigenti strumenti urbanistici dei Comuni di Osoppo e di Buja.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione primaria; in particolare la ferrovia Sacile - Gemona, la S.S. 463 del Tagliamento, la S.P. 49 Osovana, la Via Pradaries, altre infrastrutture di viabilità e tecnologiche, ed il Canale Ledra - Tagliamento.

L'insediamento insiste su varie pp.cc. di Osoppo e Buja, per una superficie complessiva di circa 57 ha, di cui circa 13 ha coperti, ad esclusione delle tettoie:

Comune	Foglio	Mappale	Superficie totale (mq)
Osoppo	14	356	12.580
		246	9.065
		436	
		283	880
	18	426	
		382	
Buja	6	291	326.653
		369	5.617
		68	117.131
		71	11.370
		483	145
		474	10.415
		565	74.160
		465	94.770
		581	4.085
		81	4.500
		82	2.960
		293	410
		577	28
		576	1.137
		579	6.250
		85	9.820
295	320		
499	8.695		

Ulteriori mappali (97, 86, 151, 152, 103, 104, 105, 106, 107, 108) sono di proprietà del gruppo ma esterni al perimetro produttivo. Alcune aree (es.: 324, ecc..) sono di proprietà del CIPAF, ma in comodato d'uso alla Società Ferriere Nord S.p.A.

Il terreno ove sorge l'impianto è di natura ghiaiosa di origine alluvionale. La profondità minima della falda si aggira fra 2 e 3 m dalla quota del piano campagna.

L'area dell'impianto è sita a circa 100 m dall'ambito di tutela SIC IT3320015 denominato "Valle del Medio Tagliamento", dall'8 novembre 2013 designato anche ZSC (zona speciale di conservazione).

Entro il raggio di 1.000 metri dal perimetro ricadono:

Tipologia	Presenza e breve descrizione
Attività produttive	Si (vari impianti industriali)
Case di civile abitazione	Si
Scuole, ospedali, etc.	No
Impianti sportivi e/o ricreativi	Si
Infrastrutture di grande comunicazione	Si
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Si (Canale Ledra-Tagliamento)
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Si (SIC "Valle del Medio Tagliamento")
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Si
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	Si

## 2. ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA GENERALE

L'azienda Ferriere Nord S.p.A. è attiva nel settore industriale dal 1975 con la produzione di acciaio mediante forno elettrico; successivamente, negli anni '80 e '90 la produzione avviene anche con l'utilizzo di fonti energetiche di recupero dal processo produttivo, dagli anni 2002 - 2003 con l'utilizzo di iniettori automatici ad ossigeno ed una maggiore efficienza energetica generale.

Le attività IPPC svolte presso l'installazione comprendono:

- **acciaieria**, attività di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora";
- **laminatoio vergella e laminatoio barre**, attività di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora";
- **stoccaggio rifiuti pericolosi realizzato presso edificio "ex Ferio"**, attività di cui al punto 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti".

Sono inoltre effettuate altre attività non IPPC, quali:

- recupero del rottame ferroso rifiuto speciale non pericoloso;
- produzione di reti elettrosaldate;
- produzione di tralicci elettrosaldati;
- produzione di granella tramite trattamento delle scorie EAF.

I prodotti finiti di produzione sono costituiti da semilavorati in acciaio di fusione e prodotti da laminatoio; in particolare sono realizzate reti elettrosaldate, barre, vergella e granella.

I prodotti finali dello stabilimento sono costituiti da barre, vergella, reti elettrosaldate, tralicci e granella per aggregati. Le billette prodotte dall'acciaieria costituiscono un semilavorato e sono normalmente destinate alla lavorazione interna ai laminatoi dello stabilimento.

In fase di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA il Gestore ha confermato che la capacità produttiva IPPC, riferita a prodotti finiti di acciaio (vergelle e barre) dell'installazione, non è mutata rispetto a quanto dichiarato in fase di primo rilascio AIA ed è pari a **2.130.000 t/anno**.

#### Attività IPPC 2.2

- **1.530.000 tonn/anno** di acciaio (billette) destinato alla successiva laminazione per la produzione di vergelle e barre, prodotte dal forno EAF;

#### Attività IPPC 2.3a

- **1.530.000 tonn/anno** di prodotto finito (vergelle);
- **600.000 tonn/anno** di prodotto finito (barre).

La produzione di 1.530.000 tonn/anno di vergelle e di 600.000 tonn/anno di barre deriva dalla laminazione di una quantità massima di 1.530.000 tonn/anno di billette di acciaio provenienti dall'attività IPPC 2.2 e di 600.000 tonn/anno di billette di acciaio acquistate all'esterno.

I quantitativi sopra indicati sono riferiti ad un numero di ore/anno lavorate pari a circa 8400.

Sono presenti inoltre alcuni prodotti finali destinati alla vendita, derivanti da impianti non IPPC, con le seguenti quantità massime approssimative:

- 1) 265.000 tonn./anno di granella;
- 2) 485.000 tonn./anno di rete elettrosaldata;
- 3) 48.000 tonn./anno di tralicci;
- 4) 200.000 tonn./anno di trafilati.

### **3. CICLO PRODUTTIVO**

L'azienda organizza il ciclo produttivo mediante la suddivisione delle attività in distinti reparti, come sotto descritti:

- Recupero rifiuti ferrosi
- Acciaieria (attività IPPC 2.2 e 5.5)
- Reparto di laminazione a caldo - Laminatoio vergella (attività IPPC 2.3a)
- Reparto di laminazione a caldo - Laminatoio barre (attività IPPC 2.3a)
- Reparto di laminazione a freddo - Nuova Metallurgia
- Reparto di laminazione a freddo - Nuova Tralicci
- Impianto produzione granella
- Impianto produzione ossigeno (a servizio di acciaieria e laminatoi)

Ogni reparto produttivo comprende le varie fasi rivolte alla trasformazione delle materie prime in prodotto finale.

### **3.1 Recupero rifiuti ferrosi**

---

L'installazione riceve rifiuti ferrosi afferenti alle tipologie:

- CER 120101 (limatura e trucioli di rottami ferrosi);
- CER 120199 (rifiuti non specificati altrimenti);
- CER 170405 (ferro e acciaio);
- CER 191001 (rifiuti di ferro e acciaio);
- CER 191202 (Metalli ferrosi).

Il quantitativo massimo complessivo ricevibile è pari a 1.500.000 ton di rifiuto.

Il materiale viene sottoposto a controllo di accettazione tramite verifica di conformità secondo i criteri previsti dal reg. UE 333/2011, ivi compresa la conformità radiometrica e alla verifica di conformità all'ordine di acquisto. Sulla base dei controlli in accettazione il carico può essere accettato, respinto per intero o respinto parzialmente. Le attività di recupero R4 vengono effettuate direttamente su ogni carico in ingresso, in casi eccezionali può essere operata anche una attività di recupero R13 nel caso in cui il materiale non abbia già all'arrivo le caratteristiche previste dal reg. 333/2011 per la materia prima. Una volta constatate le caratteristiche di materia prima previste dal reg. 333/2011 e la corrispondenza con le necessità aziendali, il materiale viene consegnato al parco rottami dell'acciaieria per l'utilizzo in EAF.

### **3.2 Acciaieria**

---

Il reparto acciaieria attua le operazioni necessarie per la produzione di billette in acciaio, a partire dalla fusione delle materie prime, l'affinazione, la colata continua dell'acciaio fuso. Le billette, prodotti semifiniti, sono successivamente impiegate quali materia prima per i reparti di laminazione.

Le fasi del ciclo produttivo del reparto acciaieria sono costituite principalmente dalle operazioni specificate di seguito:

- Movimentazione e stoccaggio delle materie prime di carica, ausiliarie e additivi;
- Carica del forno fusorio;
- Fusione in forno elettrico dell'acciaio;
- Scorifica e spillaggio;
- Riscaldamento siviere;
- Metallurgia secondaria in forno di affinazione;
- Colata continua;
- Raffreddamento e movimentazione scoria forno EAF;
- Raffreddamento, trattamento e riciclo scoria siviera LF.

#### 3.2.1 Movimentazione e stoccaggio delle materie prime di carica, ausiliarie e additivi

Le attività svolte in questa fase comprendono le operazioni di gestione delle materie prime ed ausiliarie destinate alla fusione. Le materie prime in ingresso sono soggette a preventivo controllo radiometrico. I rottami ferrosi, materia prima principale, sono trasportati in stabilimento a mezzo di vagoni ferroviari o in forma minore tramite automezzi; in ingresso avviene lo scarico e lo stoccaggio in depositi temporanei, in area pavimentata. Le materie prime ausiliarie (carbone, calce, dolomite, ferroleghe, scorificanti, fili animati) e gli additivi sono stoccati secondo tipo di sostanza ed imballaggio.

#### 3.2.2 Carica del forno fusorio

Le fasi comprendono le operazioni di raccolta e trasferimento delle materie prime ed ausiliarie, la carica nel forno elettrico, la fusione e il trasferimento del materiale nel forno siviera. Le materie prime (rottami ferrosi) ed ausiliarie (carbone, ecc..) sono caricate in ceste a fondo apribile nell'area del parco rottami, spostate a mezzo di carrelli su rotaia alla zona di carica del forno, sollevate mediante gru e vuotate del contenuto nel forno di

fusione. La carica avviene dopo interruzione della tensione, sollevamento degli elettrodi ed apertura della volta del forno. Questa operazione si ripete normalmente da tre a quattro volte per ogni ciclo di colata con un peso delle cariche decrescente.

### 3.2.3 Fusione in forno elettrico dell'acciaio

L'operazione di fusione avviene nel forno elettrico (EAF), avente capacità nominale di 165 t di acciaio liquido.

L'immissione di energia in EAF avviene con i seguenti sistemi:

- Energia generata dall'arco elettrico degli elettrodi di grafite nel momento in cui chiudono il circuito elettrico;
- Energia generata da bruciatori alimentati da combustibili gassosi posizionati sulla parete del forno;
- Energia proveniente dalla ossidazione di alcuni elementi chimici presenti nel bagno e del carbone introdotto con la carica ad opera dell'ossigeno iniettato mediante apposite lance e jet box ed attraverso le tubiere.

L'operazione di fusione porta alla generazione di scoria di fusione, nella misura di circa il 12-14% rispetto all'acciaio liquido. Si forma nella parte superiore del letto fuso ed è recuperata dalla porta di scorifica mediante inclinazione del forno, in fossa predisposta.

### 3.2.4 Scorifica e spillaggio

La scoria prodotta che si trova sul metallo liquido viene in parte tolta alla fine della fusione e prima dello spillaggio. Il forno EAF viene inclinato verso la porta di scorifica e la scoria defluisce naturalmente, cadendo in una fossa da dove viene prelevata con appositi mezzi meccanici, ammassata e raffreddata mediante getti di acqua. Una volta portato l'acciaio liquido contenuto nel forno alla temperatura ed alle caratteristiche volute, si passa alla fase di spillaggio, che avviene inclinando il forno dalla parte opposta alla porta di scorifica e versando l'acciaio liquido attraverso un foro di colata (EBT) nella siviera sottostante le cui pareti refrattarie sono preriscaldate ad temperatura idonea per ricevere il bagno fusorio.

### 3.2.5 Riscaldamento siviera

L'operazione di riscaldamento siviera si distingue in due tipologie distinte:

- Il primo riscaldamento siviera, che viene realizzato dopo il rifacimento del rivestimento refrattario, durante il quale avviene l'essiccazione del materiale refrattario, secondo un profilo di crescita della temperatura programmato;
- I successivi riscaldamenti delle siviere consistono nel mantenimento del refrattario ad una temperatura idonea sia per evitare l'assorbimento dell'umidità che per evitare shock termici al ricevimento del metallo liquido durante lo spillaggio.

Sia la fase di primo riscaldamento che la fase di mantenimento, avvengono con bruciatori a metano.

### 3.2.6 Metallurgia secondaria in forno di affinazione

Il trattamento di affinazione in forno siviera (LF) consiste nelle operazioni atte al raggiungimento delle opportune caratteristiche di composizione e temperatura dell'acciaio liquido.

Nel forno siviera, ove vengono utilizzati additivi quali ferroleghie e scorificanti, vengono eseguite le seguenti operazioni di trattamento:

- Aggiunta di carbone, calce e ferroleghie per raggiungere la composizione chimica dell'acciaio;
- Insufflaggio di argon per l'omogeneizzazione chimica e termica del bagno;
- Iniezione di fili animati (SiCa, ecc..) per la messa a punto dell'analisi.

Alla fine del ciclo sulla scoria che ricopre il bagno liquido può venir messa una polvere di copertura termicamente isolante.

### 3.2.7 Colata continua

L'acciaio liquido, già affinato, contenuto nelle siviere, è spillato in continuo in panierina, per la distribuzione in lingottiere oscillante con cristallizzatore in rame, per consentire di realizzare un flusso ininterrotto di billette. Le lingottiere sono raffreddate con circuito forzato. Successivamente il flusso continuo di acciaio (billette) è raffreddato mediante getti d'acqua diretti e successivamente tagliato secondo lunghezza prestabilita a mezzo di sistemi automatici di taglio ad ossigeno.

### 3.2.8 Raffreddamento e movimentazione scoria forno EAF

La scoria formata durante la fusione in forno EAF è costituita prevalentemente da ossidi di ferro, calcio, silicio tra loro combinati in forma cristallina e parzialmente vetrosa e da gocce di acciaio. La scoria, successivamente al prelievo ed al raffreddamento con acqua, è trasferita all'impianto di produzione granella, dove avviene la separazione della frazione magnetica, che viene reimpressa nel forno elettrico.

### 3.2.9 Raffreddamento, trattamento e riciclo scoria siviera LF

La scoria di affinazione formata durante la fusione in forno siviera LF è recuperata, previo raffreddamento e separazione della frazione magnetica, mediante reimmissione in forno elettrico EAF. La siviera viene portata nella postazione di colaggio dell'acciaio, successivamente viene portata in area di scorifica e ribaltata. Nella stessa area vengono anche demolite siviera e panierina e raccolti i refrattari residui. La scoria ancora calda viene raccolta con appositi mezzi meccanici e caricata all'impianto di preparazione per il riciclo all'EAF. In questo impianto si raffredda naturalmente in ambiente chiuso presidiato da un sistema di aspirazione. Durante questo raffreddamento il materiale subisce modifiche della struttura cristallina e si trasforma in polvere fine che viene raccolta in un nastro trasportatore, successivamente deferrizzata, vagliata e trasportata pneumaticamente al silos di stoccaggio per la successiva iniezione al forno EAF. Anche le polveri raccolte dal sistema di aspirazione a presidio dell'impianto ed i residui dei refrattari sono inseriti nel sistema che permette l'inserimento in EAF mediante iniezione.

### 3.2.10 Stoccaggio dei rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria

Il rifiuto costituito esclusivamente o parzialmente da polveri da abbattimento fumi di acciaieria viene raccolto in silos e successivamente regolarmente conferito ad impianti autorizzati al suo trattamento. Al fine di poter gestire eventuali situazioni di emergenza o comunque non preventivabili è presente presso lo stabilimento uno stoccaggio confinato dedicato ove poter collocare temporaneamente il rifiuto in attesa in un conferimento. L'attività effettuata, a seconda del destinatario si configura come D15 o R13. Tale operatività si configura come una specifica attività IPPC.

## **3.3 Reparto di laminazione a caldo – Laminatoio vergella**

---

Il processo di laminazione a caldo utilizza billette principalmente di sezione quadrata (160 mm) provenienti dall'acciaieria ed in minor quantità billette di sezioni quadre inferiori (130, 140) di acquisto. Il materiale da processare viene riscaldato a temperature di circa 1.200 °C per essere poi deformato mediante una successione di gabbie di laminazione costituite da due cilindri con assi paralleli rotanti in senso opposto uno rispetto all'altro.

Il passaggio nella successione di gabbie porta alla progressiva riduzione della sezione fino a raggiungere quella finale della vergella (liscia) o del tondo spire (nervato).

### 3.3.1 Fase di riscaldamento del semilavorato

L'impianto di riscaldamento è di tipo continuo ed il semilavorato caricato attraverso una placca di carica ed una via a rulli di collegamento e viene fatto avanzare all'interno del forno mediante un sistema di longheroni mobili. Il

forno è del tipo a walking beam: i pezzi si spostano all'interno del forno attraverso il moto della suola che effettua cicli di avanzamento; anche l'uscita dei pezzi dal forno avviene su una via a rulli. Il calore necessario viene fornito attraverso la combustione di gas naturale. Il forno è a riscaldamento unilaterale, attraverso la sola superficie superiore del semilavorato. I bruciatori posti sulla volta sono di tipo radiante e consentono una distribuzione di temperatura uniforme all'interno del forno ed una elevata efficienza termica.

### 3.3.2 Fase di Laminazione

Il treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene, all'interno di un telaio (spalle), i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza fra i cilindri e quindi della deformazione da impartire al materiale. Le gabbie di laminazione sono del tipo continuo in quanto il materiale vi passa una sola volta. Le gabbie di laminazione possiedono solo cilindri di lavoro per la deformazione del materiale senza utilizzo di cilindri di appoggio. La gamma dei diametri prodotti va da 5 a 16 mm, e vengono prodotti sia vergella liscia con qualità di acciai per trafilatura e per saldatura, che tondo spire nervato con acciai per cemento armato.

Il laminatoio è in linea, costituito da un treno sbizzatore che alimenta due linee di laminazione, costituite a loro volta da un secondo treno sbizzatore, un treno intermedio ed un treno finitore seguito da due water box, una testa forma spire e una serie di tappeti sui quali il prodotto subisce un trattamento termico finale a mezzo di cappe e ventilatori. Al termine del tappeto la vergella cade su un asse verticale mobile e in seguito viene portato a mezzo di tappeti all'impianto di presso legatura dove avviene il confezionamento del fascio.

## **3.4 Reparto di laminazione a caldo – Laminatoio barre**

---

Il processo di laminazione a caldo utilizza billette di sezione quadrata (160, 140, 130 e 125 mm) provenienti dall'acciaieria o da fornitori esterni. Il materiale da processare viene riscaldato a temperature di circa 1200 °C per essere poi deformato mediante una successione di gabbie di laminazione costituite da due cilindri con assi paralleli rotanti in senso opposto uno rispetto all'altro. Il passaggio nella successione di gabbie porta alla progressiva riduzione della sezione fino a raggiungere quella finale delle barre per c.a. che costituiscono il prodotto.

### 3.4.1 Fase di riscaldamento del semilavorato

L'impianto di riscaldamento è di tipo continuo ed il semilavorato caricato attraverso una placca di carica ed una via a rulli di collegamento e viene fatto avanzare all'interno del forno mediante un sistema di longheroni mobili. Il forno è del tipo a walking beam: i pezzi si spostano all'interno del forno attraverso il moto della suola che effettua cicli di avanzamento; anche l'uscita dei pezzi dal forno avviene su una via a rulli. Il calore necessario viene fornito attraverso la combustione di gas naturale. Il forno è a preriscaldamento unilaterale, attraverso la sola superficie superiore del semilavorato. I bruciatori posti sulla volta sono di tipo radiante e consentono una distribuzione di temperatura uniforme all'interno del forno ed una elevata efficienza termica.

### 3.4.2 Fase di Laminazione

Il treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene, all'interno di un telaio (spalle), i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza fra i cilindri e quindi della deformazione da impartire al materiale. Le gabbie di laminazione ad asse alternativamente orizzontale e verticale sono del tipo continuo in quanto il materiale vi passa una sola volta. Le gabbie di laminazione possiedono solo cilindri di lavoro per la deformazione del materiale senza utilizzo di cilindri di appoggio. Le barre prodotte sono del tipo barre per l'armatura di rinforzo del calcestruzzo (re-bars), con sezione tonda (da 8 a 30 mm di diametro) e con nervature sulla superficie.



Il laminatoio è in linea, costituito da un treno sbozzatore, un treno intermedio ed un treno finitore. A valle del treno finitore il materiale può essere trattato termicamente in linea attraverso un raffreddamento ad acqua intensivo (Thermex) e in seguito tagliato da cesoie in barre lunghe che sono poi trasportate su letti di raffreddamento a convezione naturale e infine tagliate alle lunghezze commerciali che vengono confezionate in fasci del peso di circa 2 ton, oppure essere sottoposto ad un trattamento termico controllato mediante una successione di 6 waterbox e in seguito confezionato in rocchetti mediante un avvolgitore.

### **3.5 Reparto di laminazione a freddo – Nuova Metallurgica**

---

L'impianto è destinato alla produzione di reti elettrosaldate normali e ad alta duttilità HD. I macchinari sono costituiti dall'alimentazione dei fili, costituiti da vergella nervata in bobina, sia in senso longitudinale che trasversale, saldati elettricamente fra loro per effetto Joule. Nel caso della produzione di reti ad alta duttilità viene effettuata anche una stiratura in linea. L'ulteriore operazione di stiratura in linea conferisce le caratteristiche di alta duttilità HD. Il prodotto è quindi destinato al confezionamento ed alla legatura.

### **3.6 Reparto di laminazione a freddo – Nuova Tralicci**

---

Nel reparto vengono svolte le attività di produzione di traliccio elettrosaldato (reparto lavorazioni a freddo), in precedenza ubicati presso l'unità produttiva di Majano.

Le campate dello stabilimento dove sono stati collocati gli impianti è stata suddivisa da una parete trasversale in due zone:

- Area di alimentazione impianti: la vergella necessaria all'alimentazione degli impianti di produzione traliccio viene introdotta nel capannone dal lato sud-est.
- Area di produzione: l'area di produzione è formata da quattro linee di elettrosaldatura disposte da sud verso nord, in due campate adiacenti.

Il rotolo laminato a caldo (vergella o Jumbo) viene posizionato nel sistema di devolvimento. Subisce quindi le operazioni di preparazione (discagliatura, raddrizzatura, deformazione a freddo per stiratura o laminazione a freddo); da ogni rotolo di laminato si origina un filo costituente l'armatura elettrosaldata tridimensionale: due correnti inferiori, un corrente superiore e due staffe continue. La macchina di produzione del traliccio avvicina i fili costituenti, li posiziona ed esegue la elettrosaldatura per effetto Joule per passaggio corrente elettrica. Il traliccio così formato viene quindi tagliato alla lunghezza voluta ed impilato fino a formare il pacco della quantità e di dimensione richiesta. Tutte le operazioni descritte sono fortemente automatizzate; il personale è incaricato della alimentazione della materia prima, della evacuazione del prodotto e della supervisione delle operazioni. Il prodotto finito, debitamente confezionato, viene trasportato via camion al magazzino traliccio oppure al magazzino rete esistente presso il reparto produttivo della Nuova Metallurgica, all'interno del sito di Ferriere Nord S.p.A.

### **3.7 Impianto produzione granella**

---

L'impianto utilizza come materia prima la scoria di fusione, per la trasformazione della stessa in granella. La scoria raffreddata con spruzzi d'acqua è trasferita con autocarri all'impianto, dove subisce un trattamento di stagionatura per la stabilizzazione degli ossidi di calcio e magnesio. Successivamente vengono operati processi di separazione della frazione magnetica, frantumazione e vagliatura. La granella, interamente prodotta nell'ambito di un sistema di controllo della produzione che prevede la marcatura CE, è destinata al mercato delle costruzioni stradali per la produzione di asfalti o impiegata per la produzione di conglomerati cementizi secondo le principali norme tecniche armonizzate previste dal CPR (Regolamento Europeo per i prodotti per costruzione).

### **3.8 Impianto produzione ossigeno**

---

L'ossigeno necessario al ciclo produttivo dell'acciaiera e dei laminatoi era inizialmente assicurato da quattro linee produttive PSA (Pressure Swing Adsorption) gestite dalla Società Air Liquide a cui successivamente si è aggiunta prima una linea produttiva Linde gestita direttamente da Ferriere Nord S.p.A. e successivamente due nuove linee gestite dalla Società Air Liquide che sostituiscono tre delle prime quattro.

## 4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

### 4.1 Emissioni convogliate

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

<b>Camino E1</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M1 – Trafilè (Nuova Metallurgica)
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,95 mq
Portata massima di progetto	65.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	Temperatura ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	8,10 ml
Accessibilità	pianerottolo

<b>Camino E2</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M2 – Macchine rete elettrosaldata (Nuova Metallurgica)
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	1,33 mq
Portata massima di progetto	70.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	16,00 ml
Temperatura di emissione	Temperatura ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	9,00 ml
Accessibilità	pianerottolo

<b>Camino E6</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Colata continua
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,55 mq
Portata massima di progetto	27.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	89 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	8,00 ml
Accessibilità	Direttamente dal piano di calpestio della colata continua a cui si accede mediante scala a gradini

<b>Camino E8b</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	Fumi primari e secondari forno EAF, forno siviera
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, IPA, Cd, Cr VI, PCDD / PCDF, Cr III, Mn, Pd, Cu, Sn, V, Zn, SOx, NOx, CO, Cl
<i>Sezione camino</i>	34,21 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	2.000.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	45,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	90 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtri a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	25,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Piano in grigliato a cui si accede mediante scala a gradini

<b>Camino E13</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M13 – Recupero scoria siviera
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	2,27 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	100.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	13,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	20 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	7,20 ml
<i>Accessibilità</i>	Accesso al piano di campionamento mediante scala alla marinara lato filtro o mediante passerelle dall'interno dell'impianto produttivo

<b>Camino E14</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M14 – Aspirazione silo stoccaggio additivi e ferroleghie
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	0,28 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	24.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	8,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	20 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	6 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	6,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Piano in grigliato a cui si accede con scala alla marinara

<b>Camino E15</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	M15 – Saldatura
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Cd, Ni
Sezione camino	0,06 mq
Portata massima di progetto	4.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	8,00 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a secco
Tipo di emissione	4 h/giorno – 100 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	3,00 ml
Accessibilità	Struttura composta mobile (scala a marinara + ballatoio)

<b>Camino E16</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	M16 – Saldatura
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Cd, Ni
Sezione camino	0,13 mq
Portata massima di progetto	4.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	8,00 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a secco
Tipo di emissione	6 h/giorno – 200 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	6,00 ml
Accessibilità	Ponteggio

<b>Camino E17</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	M17 – Trafilè (Nuova Metallurgica)
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,95 mq
Portata massima di progetto	48.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	Temperatura ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	8,10 ml
Accessibilità	Pianerotolo

<b>Camino ELB</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	MLB – Laminatio barre
Tipo di emissione prodotta	Polveri, NOx
Sezione camino	2,27 mq
Portata massima di progetto	42.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	49,60 ml
Temperatura di emissione	200 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 240 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,95 ml
Accessibilità	Scala

<b>Camino E2LV</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	MLV – Laminato io vergella
Tipo di emissione prodotta	Polveri, NOx
Sezione camino	3,80 mq
Portata massima di progetto	55.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	49,50 ml
Temperatura di emissione	200 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 340 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	16,90 ml
Accessibilità	Scala alla marinara

<b>Silos 1</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	silos per stoccaggio carbone attivo
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala marinara

<b>Silos 2</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	silos per stoccaggio scoria siviera e refrattari
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala marinara

<b>Silos 3</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	silos per stoccaggio carbone per insufflazione
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala marinara

<b>Silos 4 e 5</b>	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	silos per stoccaggio polveri abbattimento fumi
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala marinara

<b>Silos 6, 7 e 8</b>	
Numero camini identici: 3	
Impianto associato	Nuovo impianto di stoccaggio ed insufflazione calce EAF
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a tasche
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala a gradini

## 4.2 Emissioni diffuse e/o fuggitive

Si indicano di seguito le possibili fonti di emissioni diffuse:

<b>Provenienza</b>	<b>Descrizione</b>
EAF: Le BAT 2012 prevedono una capacità di captazione pari al 98%. Le emissioni residue possono essere considerate come diffuse.	Sono emissioni di particolato che fuoriescono dalle superfici perimetrali del capannone dell'acciaieria con traiettorie prevalenti verticali. L'efficacia di captazione ed il suo incremento sono oggetto di uno studio attualmente in corso.
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.
Area deposito rottame e materie prime	Tutti i materiali stoccati all'esterno sono allo stato solido non pulverulento e quindi tali da non produrre significative emissioni polverose. Inoltre l'area è decentrata rispetto alle abitazioni limitrofe all'installazione.
Demolizione refrattari forno	E' installato di un sistema a nebulizzazione d'acqua.

### 4.3 Emissioni poco significative

Di seguito viene indicato un censimento dello stato di fatto dei punti di emissione poco significativi. L'elenco di seguito riportato costituisce un elenco non esaustivo e non soggetto ad aggiornamento od autorizzazione.

Punti di emissione	Provenienza	Note
CT1	Centrale termica Reparto acciaieria (mensa e uffici)	Una caldaia (metano) potenza 515 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT2	Centrale termica Ex impianti industriali	Una caldaia (metano) potenza 1051 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT3	Centrale termica Nuova Metallurgica	Una caldaia (metano) potenza 97 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT4	Centrale termica Vecchia Metallurgica	Una caldaia (metano) potenza 180 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT5	Centrale termica Palazzina uffici direzionali	Una caldaia (metano) potenza 167 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT6	Centrale termica Palazzina uffici direzionali	Una caldaia (metano) potenza 167 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT7	Centrale termica Laminatoio vergella	Una caldaia (metano) potenza 575 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
E18	Impianto di fusione metalli ferrosi da laboratorio per test di resa sul rottame	d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera jj): <i>"Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi. Tale esenzione non si applica in caso di emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dall'allegato I alla parte quinta del presente decreto."</i>



Di seguito viene indicato un censimento dello stato di fatto dei punti di emissione poco significativi relativi ai gruppi elettrogeni. L'elenco di seguito riportato costituisce un elenco non esaustivo e non soggetto ad aggiornamento od autorizzazione.

Ubicazione	Potenza	Note
Vecchia metallurgica	60 KVA	<p>d.lgs. 152/2006                      Allegato IV – Impianti e attività in deroga                      Parte I – lettera bb):  <i>"Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale pari o inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel."</i></p> <p>owero</p> <p>d.lgs. 152/2006                      Allegato IV – Impianti e attività in deroga                      Parte I – lettera hh):  <i>"Gruppi elettrogeni e gruppi elettrogeni di cogenerazione alimentati a benzina di potenza termica nominale inferiore a 1 MW."</i></p>
Nuova portineria	100 KVA	
Palazzina direzionale 1	160 KCA	
Palazzina direzionale 2	160 KCA	
Nuova metallurgica	30 KVA	
Laminatoio barre	85 KVA	
Laminatoio vergella	50 KVA	
Laminatoio vergella	200 KVA	
Laminatoio vergella	180 KVA	
Acciaieria 1	610 KVA	
Acciaieria 2	350 KVA	

## 5. GESTIONE IDRICA DELL'INSTALLAZIONE

### 5.1 Approvvigionamento

---

L'approvvigionamento idrico è assicurato per le utenze domestiche dall'acquedotto, mentre per gli usi industriali da nove pozzi, secondo la tabella seguente:

	Identificativo Pozzo	Area asservita
1	A1	Acciaieria
2	A2	
3	A3 Nord	
4	A3 Sud	
5	A5	
6	L1	Laminatoio
7	L2	Antincendio
8	M5	Metallurgiche
9	M3 bis	Uso scambio termico

I prelievi di acqua di pozzo sono autorizzati con i seguenti provvedimenti:

	Pozzo	Reparto	Procedimento Regionale / concessione	scadenza
1	A1	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
2	A2	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
3	A3 Sud	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
4	A3 Nord	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
5	A5	ex EzineX	IPD3374	21/11/2025
6	L1	laminatoio	IPD3017	27/11/2025
7	L2	laminatoio	IPD3591	31/12/2015
8	M3 bis	metallurgiche	IPD3592	27/11/2025
9	M5	nuove metallurgiche	IPD3608	27/11/2025

## 5.2 Raffreddamento

I sistemi di raffreddamento dell'installazione sono costituiti da impianti di condizionamento delle acque denominati WTP (Water Treatment Process). I due impianti di trattamento e condizionamento acque più importanti sono quelli dell'acciaieria e del laminatoio ai quali si aggiungono altri impianti minori.

L'acciaieria è dotata di cinque circuiti di raffreddamento secondo lo schema seguente:

Impianto	Circuito	Parti sottoposte a raffreddamento
WTP1	circuito primario forno	raffreddamento pannelli anello tino EAF, pannelli della volta EAF, bruciatori EAF, pannelli boxscoria, trasformatore
	circuito secondario forno	raffreddamento centrale oleodinamica, bracci/morsa/spray/elettrodi, secondario trasformatore, cavi corrente, LF
	circuito primario colata continua	raffreddamento lingottiera, primario chiuso
	circuito secondario colata continua	raffreddamenti spray rulli al piede, spray primo settore, secondo settore, terziario aperto
	circuito fumi	raffreddamento condotte convogliamento fumi EAF primari

Il laminatoio è dotato di quattro circuiti di raffreddamento secondo lo schema seguente:

Impianto	Circuito	Parti sottoposte a raffreddamento
WTP2	Circuito laminatoio	raffreddamento diretti del treno vergella
		raffreddamento diretti del treno barre
		raffreddamento indiretti del treno vergella
		raffreddamento indiretti treno barre

Si aggiungono i circuiti minori quali il circuito di raffreddamento della vecchia metallurgia (circuito e scarico recentemente chiuso per trasferimento delle attività in altro reparto), il circuito di raffreddamento dei compressori dell'acciaieria, i circuiti di raffreddamento dei compressori degli impianti VPSA Linde e Air-Liquide e il circuito di spegnimento della scoria EAF.

Il Gestore ha ridotto i consumi idrici dello stabilimento minimizzando gli scarichi nella rete fognaria consortile degli impianti di trattamento acque dell'acciaieria e del laminatoio, realizzando (2012) un impianto ad osmosi inversa per il trattamento dell'acqua di reintegro ed il recupero mediante riciclo interno delle acque di spurgo, sfruttando la potenzialità dei circuiti diretti del laminatoio e del sistema di raffreddamento a circuito chiuso della scoria di acciaieria.

L'obiettivo di connessione e chiusura dei circuiti dell'acciaieria e dei laminatoi è realizzato con la messa in servizio di un impianto osmosi centralizzato unico per i due WTP e la creazione di un polmone di accumulo rappresentato dall'ex vasca di decantazione, della capacità di circa 3.000 mc, situato fisicamente tra i fabbricati degli uffici e la mensa della sezione acciaieria.

La vasca di accumulo ha un utilizzo bidirezionale, per cui è possibile inviare acqua dall'acciaiera al laminatoio e viceversa a seconda delle fasi operative dei due impianti (progetto ZWW - progetto di razionalizzazione e riduzione degli scarichi).

Il Gestore ha dichiarato che il sistema di trattamento acque del laminatoio è stato ugualmente interessato dal progetto di razionalizzazione e riduzione degli scarichi (progetto ZWW) nell'ottica di un miglioramento globale di gestione della risorsa idrica.

## 6. SCARICHI IDRICI

La rete degli scarichi confluisce la quasi totalità delle acque reflue in collettori realizzati come opera di urbanizzazione primaria dal Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana dell'Alto Friuli (CIPAF).

Il Consorzio ha autorizzato negli anni passati l'allacciamento ai collettori, con specifica delibera del Consiglio di amministrazione. I collettori CIPAF, provvisti di depuratore consortile, sono individuati secondo ubicazione come Nord, Centrale, Ovest, Est1, Est2.

Complessivamente lo stabilimento conta **40** punti di scarico afferenti ai collettori consortili come di seguito specificato, più il punto di scarico A100, per la restituzione in falda di acque prelevate dalla stessa per l'utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo	
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo	
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo	
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo	
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo	
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo	
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo	
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatoio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo	
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo	
	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo	
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali	discontinuo	collettore CIPAF – Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo	
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF – Centrale
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	collettore CIPAF – Est 1
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF – Nord

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B35	A35	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF – Est 1
B36	A36	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF – Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgica)	discontinuo	collettore CIPAF – Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF – Centrale
B40	A40	acque meteoriche - servizi	discontinuo	Collettore CIPAF – Ovest
B41	A41	Acque meteoriche	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest
<b>B42</b>	<b>A42</b>	<b>Acque nere e saponate spogliatoi per manutentori reparto acciaieria</b>	<b>discontinuo</b>	<b>Collettore CIPAF - Ovest</b>

Nell'installazione tutte le utenze civili sono collegate con la rete fognaria consortile.

## 8. RIFIUTI

### 8.1 Approvvigionamento di rottame presso l'installazione IPPC

---

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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

## 8.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

Il Gestore esegue operazioni per lo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria.

La quantità di polveri da abbattimento fumi di acciaieria prodotte dall'installazione è di circa 27.000 ton./anno. L'installazione è dotata di sistemi di raccolta e carico che permettono il conferimento diretto delle polveri prodotte senza l'utilizzo di vasche di stoccaggio intermedie. Ciò consente una riduzione delle operazioni di movimentazione con minimizzazione del rischio di dispersione dei rifiuti.

Le polveri dall'impianto di abbattimento vanno direttamente in due appositi sili di capacità pari a 150 mc ciascuno. In questi sili, in base alle impostazioni date alle sonde di livello, sono presenti al massimo 135 ton circa di polveri cadauno. In casi di emergenza, di malfunzionamento del sistema o ove non sia possibile ricorrere ai sili le polveri vengono collocate in un apposito stoccaggio posto all'interno di un capannone confinato con volume utile massimo pari a 3.000 mc.

Tale attività, non gestita come deposito temporaneo, ai sensi dell'articolo 183, comma 1, lettera bb) del d.lgs. 152/2006, costituisce attività IPPC di cui al punto 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del citato d.lgs. 152/2006: "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti." Ed è soggetta alle disposizioni 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).

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).



### 8.3 Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore

---

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, ovvero per il deposito preliminare o messa in riserva di rifiuti pericolosi, presta apposite garanzie finanziarie a favore del Comune sede dell'impianto.

**1.** per impianti tecnologici per il recupero dei rifiuti non pericolosi con potenzialità autorizzata pari a: **5.770 tonn. al giorno**, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c) del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.:

Euro 190.882,49 + [Euro 763,53 x (5.770 – 100)]= Euro 4.520.097,59

**2.** per deposito preliminare o messa in riserva di rifiuti pericolosi con capacità autorizzata pari a: **3.000 mc**, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera e) del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.:

Euro 61.082,60 + [Euro 76,35 x (3.000 – 500)]= Euro 251.957,60

Ai sensi dell'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 d.lgs. 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001.

Euro 4.520.097,59 + Euro 251.957,60= Euro 4.772.055,19

Euro 4.772.055,19 – [Euro 4.772.055,19 x 0,40]= Euro 2.863.233,15

**Ammontare della garanzia finanziaria a carico del Gestore: Euro 2.863.233,15**

### 8.4 Elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'ambito dell'installazione

---

L'elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'ambito dell'installazione è riportato nella tabella 12 del PMC e sono stati desunti da quanto dichiarato dalla Società e rappresenta l'elenco dei principali rifiuti derivanti dai processi produttivi dell'azienda. L'elenco è puramente indicativo e non presenta necessità di aggiornamento.

## 9. IMPATTO ACUSTICO

I livelli di potenza sonora di tutte le sorgenti significative, legate ad impianti e fabbricati presenti all'interno dell'installazione sono stati calcolati a partire da rilievi fonometrici e geometrici acquisiti nel corso dell'anno 2013.

Il territorio risulta sostanzialmente pianeggiante e caratterizzato dalla presenza di terreni a destinazione agricola, circostante l'area industriale, nella quale sorgono alcuni complessi produttivi. Non sono presenti insediamenti residenziali ad alta densità, ma solo abitazioni isolate, disposte nella zona Saletti (comune di Buja) e lungo la Strada Statale 463, confine Est dell'area industriale in esame.

In particolare, l'area dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A. si trova a contatto con:

- sul lato nord un'area a destinazione industriale;
- sul lato est alcune aree a destinazione industriale/produttiva e a circa 1 km, l'autostrada A23 Alpe-Adria;
- sul lato ovest la Strada Statale 463 e territori a destinazione agricola, su cui insistono alcune abitazioni isolate;
- sul lato sud aree agricole nelle quali insistono diversi edifici residenziali (quali residenze rurali, villette, piccole abitazioni plurifamiliari), in direzione della zona Saletti e la Strada Provinciale 49.

Le principali sorgenti di rumore nella zona sono:

- Le attività legate allo stabilimento Ferriere Nord
- Il traffico lungo la Strada Statale 463;
- Rilevante attività industriale localizzata a Nord dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A.;
- Attività antropica.

Nella tabella seguente sono elencati i gruppi di sorgenti inseriti nella simulazione matematica ed il livello di potenza sonora globale, relativo a ciascun gruppo:

Descrizione	L <sub>w</sub> [dB(A)]
G01 – Impianto granella	120,0
G02 – Impianto O <sub>2</sub> Air Liquide	123,5
G03 – Impianto O <sub>2</sub> Linde	120,5
G04 – Torri evaporative 1	118,5
G05 – Torri evaporative 2	114,5
G06 – Torri evaporative 3	116,0
G07 – Trattamento scorie siviera	118,5
G08 – Cabina metano	100,5
G09 – Tralicci	107,0
G10 – Parchi rottame	117,5
G11 – Acciaieria	116,0
G12 – Laminatoio	121,0
G13 – Nuova linea fumi	118,0

Presso lo stabilimento sono presenti due strutture morfologiche con funzione di barriere frangivento che impediscono la migrazione di eventuali polveri causata dal vento e per la mitigazione acustica del rumore prodotto nei confronti dei ricettori limitrofi, quali le aziende produttive confinanti e gli abitati di Rivoli e Saletti.

Di seguito si riporta una tabella indicativa delle principali caratteristiche delle due strutture:

Barriera	Altezza	Recettori	Sorgente	Materiale costituente la barriera
A	6 mt.	Abitato Saletti	- Impianto di produzione granella - Automezzi (traffico e movimentazione granella)	Terreno vegetale
B	8 mt.	Abitati di Rivoli e Saletti	- Automezzi (traffico) - Movimentazione rottami ferrosi in aree deposito - Operatività mezzi pulizia vagoni ferroviari	Granella

Nella tabella seguente sono elencati i punti di misura considerati:

Punto di misura	Descrizione
P1	Punto di rilievo posto in corrispondenza delle abitazioni ubicate in via Saletti – via del Conte
P2	Punto di rilievo posto in corrispondenza del civico 17 di via Furchir – via Saletti
P3	Punto di rilievo posto sulla Strada Statale 463, in corrispondenza del piazzale di fronte al vecchio ingresso dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A. (adiacente al civico 42)

Le osservazioni ivi formulate, si basano sui valori assunti dal livello equivalente del rumore ambientale (Leq) “mascherato” dai passaggi dei mezzi su strada. Infatti, pur considerando il livello equivalente di pressione sonora come il parametro che rappresenta il rumore ambientale sul territorio, si osserva che, essendo alcune delle postazioni di misura praticamente a bordo strada, risultano molto influenzate dai contributi sonori associati al transito degli autoveicoli che vanno ad inserirsi sul rumore continuo nel quale è compreso quello dell'acciaieria.

Il Comune di Buja non è provvisto di zonizzazione acustica del proprio territorio ex D.P.C.M. 14 novembre 1997 e quindi l'individuazione delle classi acustiche e dei limiti può essere desunta dalla classificazione provvisoria definita dal D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68.

Il Comune di Osoppo ha approvato il Piano comunale di classificazione acustica con Delibera del 24 marzo 2015, tuttavia al momento attuale non ha ancora emanato il regolamento attuativo del piano stesso. L'installazione è posta in area in classe VI (Area esclusivamente industriale) e per una ridotta fascia perimetrale ai limiti della zona industriale in classe V (Area prevalentemente industriale).

Si evidenzia che ai sensi dell'articolo 31, comma 4 della citata legge regionale 16/2007, la Società Ferriere Nord S.p.A. dato che ha già ottenuto il provvedimento favorevole di autorizzazione integrata ambientale nel luglio 2010, è esclusa dall'obbligo di presentare il Piano aziendale di risanamento acustico di cui all'articolo 31, comma 2 della legge regionale 16/2007.

## **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 2014 e sono pari a 218.082 TEP (tonnellata equivalente di petrolio).

L'Azienda in data 1° giugno 2012 ha ottenuto la certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 50001:2011 per il settore industriale di produzione di acciaio da forno elettrico, processo di laminazione, produzione di reti e tralicci elettrosaldati e gestione di impianto fotovoltaico. In data 31 maggio 2015 la certificazione è stata rinnovata fino al 31 maggio 2018.

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

### **10.2 Produzione di energia**

---

La Società ha realizzato, sulla copertura del magazzino ex Ferio, un impianto fotovoltaico di potenza elettrica nominale di 800,9 kWe. L'energia prodotta è utilizzata esclusivamente per autoconsumo all'interno dello stabilimento.

## **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 sotto la supervisione dell'esperto qualificato ed in conformità al Piano di Emergenza del Prefetto di Udine per le sorgenti orfane ed al d.lgs. 230/95.

## **12. RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE**

Per la descrizione dell'attività fare riferimento al paragrafo 8.2 del presente documento.

L'installazione rientra tra gli stabilimenti a rischio incidente rilevante di cui all'articolo 8 del 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 con nota del 28 maggio 2014.

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 e sono rappresentate dalle polveri da abbattimento fumi del forno elettrico della sezione acciaieria. Tali polveri sono etichettabili come sostanze pericolose per l'ambiente (N) e soggette alla frase di rischio combinata R50/53 (Altamente tossico per gli organismi acquatici, può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico).

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 (Altamente Tossico per gli organismi acquatici R50/53) – Rifiuto polveri da abbattimento fumi CER100207*	6.496 t.	200 t.	Ferriere Nord S.p.A.

Il Comitato Tecnico Regionale integrato del Friuli Venezia Giulia di cui all'articolo 19 del d.lgs. 334/1999, ha espresso parere tecnico conclusivo favorevole alla revisione quinquennale del Rapporto di Sicurezza con i seguenti provvedimenti:

- Delibera n. 61 relativa alla seduta del CTR del 15 maggio 2013, in esito al sopralluogo per le verifiche dell'adempimento delle prescrizioni di cui la verbale n. 159 del 13 marzo 2013;
- Delibera n. 86 relativa alla seduta del CTR del 10 settembre 2014, in esito al sopralluogo di verifica di completamento dei lavori di tamponatura.

### **13. SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE**

L'Azienda in data 30 novembre 2015 ha ottenuto la certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2004 (certificato IGQ A2J04 – scadenza 14 settembre 2018) per le attività di produzione di billette, vergella, barre, rotoli, reti e tralici in acciaio da recupero rottame, fusione, colata continua, laminazione, elettrosaldatura; aggregati per miscele bituminose e cementizie da frantumazione e vagliatura scorie di acciaieria.

# ALLEGATO 4

## LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI

Il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciato alla Società Ferriere Nord S.p.A., per l'installazione sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), a condizione che il Gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

### PRESCRIZIONI GENERALI

1. La soglia di produzione massima di acciaio (billette), destinato alla successiva laminazione per la produzione di vergelle e barre, dell'attività IPPC di cui al punto 2.2, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **1.530.000 tonn/anno** (182,14 Mg/all'ora).

2. La soglia di produzione massima di prodotti finiti di acciaio (vergelle e barre) dell'attività IPPC di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **2.130.000 tonn/anno** (253,57 Mg/all'ora).

### 1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### 1.1 Valori limite punti emissivi convogliati

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla tavola Allegato 9 "planimetria stabilimento produttivo con indicazione delle emissioni in atmosfera" del 14 dicembre 2014.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – LAMINAZIONE A FREDDO</b>	Portata nominale massima: 65.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – DEVOLVIMENTO FASCI</b>	Portata nominale massima: 70.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E6</b>	<b>COLATA CONTINUA</b>	Portata nominale massima: 27.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E13</b>	<b>RECUPERO SCORIA SIVIERA</b>	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 13,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E14</b>	<b>ASPIRAZIONE SILO STOCCAGGIO ADDITIVI E FERROLEGHE</b>	Portata nominale massima: 24.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E17</b>	<b>ASPIRAZIONE LAMINAZIONE E SBOBINATURA</b>	Portata nominale massima: 48.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E8b</b>	<b>FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO EAF, FORNO SIVIERA</b>	Portata nominale massima: 2.000.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 45,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>	
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		50 mg/Nm <sup>3</sup>	
Monossido di carbonio		200 mg/Nm <sup>3</sup>	
Cl composti inorganici come HCl		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
Cd (*) rif. tabella A1, classe I		0.1 mg/Nm <sup>3</sup>	
I.P.A.		0.01 mg/Nm <sup>3</sup>	
As rif. tabella A1, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>	
PCDD / PCDF (*) rif. tabella A2, classe I		0.1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>	
Hg (*) rif. tabella B, classe I		0.05 mg/Nm <sup>3</sup>	
Σ Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn (*) rif. tabella B, classe III		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
(*) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata			
Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Benz [a] antracene</li> <li>• Benzo [b] fluorantene</li> <li>• Benzo [k] fluorantene</li> <li>• Dibenzo [a,e] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,i] pirene</li> <li>• Dibenz [a,h] antracene</li> <li>• Benzo [j] fluorantene</li> <li>• Benzo [a] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,h] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,l] pirene</li> <li>• Indeno [1,2,3-cd]pirene</li> </ul>			
Diossine e furani (PCDD+PCDF) come somma dei valori delle concentrazioni di massa delle seguenti diossine e dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso, ciascuno previamente moltiplicato per il corrispondente fattore di tossicità equivalente (FTE)			
Nome chimico		FTE	
2, 3, 7, 8	- Tetrabrodibenzodiossina (TCDD)	1	
1, 2, 3, 7, 8	- Pentabrodibenzodiossina (PeCDD)	0.5	
1, 2, 3, 4, 7, 8	- Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1	
1, 2, 3, 7, 8, 9	- Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1	
1, 2, 3, 6, 7, 8	- Esabrodibenzodiossina (HxCDD)	0.1	
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8	- Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0.01	
	- Octabrodibenzodiossina (OCDD)	0.001	
2, 3, 7, 8	- Tetrabrodibenzofurano (TCDF)	0.1	
2, 3, 4, 7, 8	- Pentabrodibenzofurano (PeCDF)	0.5	
1, 2, 3, 7, 8	- Pentabrodibenzofurano (PeCDF)	0.05	
1, 2, 3, 4, 7, 8	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1	
1, 2, 3, 7, 8, 9	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1	
1, 2, 3, 6, 7, 8	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1	
2, 3, 4, 6, 7, 8	- Esabrodibenzofurano (HxCDF)	0.1	
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8	- Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0.01	
1, 2, 3, 4, 7, 8, 9	- Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0.01	
	- Octabrodibenzofurano (OCDF)	0.001	
<b>PCB totali come somma di:</b>			
3,3',4,4'	TETRA-CB (PCB 77)	2',3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 123)
3,4,4',5	TETRA-CB (PCB 81)	2,3,3',4,4',5	ESA-CB (PCB 156)
3,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 126)	2,3,3',4,4',5'	ESA-CB (PCB 157)
3,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 169)	2,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 167)
2,3,3',4,4'	PENTA-CB (PCB 105)	2,2',3,3',4,4',5,5'	EPTA-CB (PCB 170)
2,3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 114)	2,2',3,3',4,4',5	EPTA-CB (PCB 180)
2,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 118)	2,3,3',4,4',5,5'	EPTA-CB (PCB 189)

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E15</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E16</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Cd rif. tabella A1, classe I		0.2 mg/Nm <sup>3</sup>
Ni rif. tabella B, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>ELB</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO BARRE</b>	Portata nominale massima: 42.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,60 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2LV</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO VERGELLA</b>	Portata nominale massima: 55.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,50 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		350 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>S1</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO CARBONE ATTIVO</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S2</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO SCORIA SIVIERA E REFRATTARI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S3</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO CARBONE PER INSUFFLAZIONE</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S4</b> <b>S5</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO POLVERI ABBATTIMENTO FUMI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S6</b> <b>S7</b> <b>S8</b>	<b>SILOS NUOVO IMPIANTO STOCCAGGIO ED INSUFFLAZIONE CALCE EAF</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Punti di emissione soggetti solo a controlli gestionali		



## **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 (Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti);
- 1.2.2 Entro un anno dal rilascio del rinnovo con valenza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore dovrà presentare le risultanze dello studio sull'efficacia delle captazioni della campata forno dell'acciaiera, completo del cronoprogramma degli interventi di miglioramento.

## **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 Prescrizioni per i punti di emissione convogliati**

---

- 1.4.1 Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le pertinenti norme UNI e UNI-EN 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;
- 1.4.2 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;
- 1.4.3 Entro un anno dalla data di approvazione, da parte di ARPA FVG, del manuale di gestione del sistema SME, il Gestore dovrà dare comunicazione all'Autorità competente in materia di AIA dell'attivazione dell'apparato e monitorare in continuo il parametro polveri totali del punto di emissione E8b.

## 2. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

L'assetto degli impianti di scarico è quello individuato nella Planimetria riferita al disegno n. 11791\_2 – Allegato 4, denominata "Planimetria generale Ferriere Nord, rete fognaria esistente ed in progetto, layout impianto". Revisione 09 del novembre 2015.

### 2.1 Scarichi acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	collettore CIPAF - Centrale
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatorio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B27	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo	
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo	
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgia)	discontinuo	collettore CIPAF - Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale

## 2.2 Scarichi acque reflue meteoriche / assimilate domestiche recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo	
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo	
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo	
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo	
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo	
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo	
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo	
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo	
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo	
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Nord
B35	A35	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
B36	A36	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B40	A40	acque meteoriche - servizi	discontinuo	Collettore CIPAF – Ovest
B41	A41	Acque meteoriche	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest
B42	A42	Acque nere e saponate spogliatoi per manutentori reparto acciaieria	discontinuo	Collettore CIPAF - Ovest

### 2.3 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi A23 ed A24

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dagli scarichi **A23** ed **A24** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 50
COD (come O2)	mg/L	≤ 200
Alluminio	mg/L	≤ 3,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 2,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 5,0
Manganese	mg/L	≤ 2,5
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 15
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 20
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 3,0
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.

## 2.4 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi C27, A30, A33, A37 ed A38

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dagli scarichi **C27, A30, A33, A37 ed A38** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 200
COD (come O2)	mg/L	≤ 400
Alluminio	mg/L	≤ 4,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 4,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 10,0
Manganese	mg/L	≤ 4,0
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri (solo per A30, A33 ed A38)	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 30
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 30
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 10,0
Tensioattivi totali (solo per A30, A33 ed A38)	mg/L	≤ 4,0
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.

## 2.5 Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

---

- 2.5.1 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 in modo idoneo.
- 2.5.2 Il Gestore è tenuto ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche.
- 2.5.3 Adottare idonee misure operative per la prevenzione dei rischi di sversamento accidentale nella fognatura consortile.
- 2.5.4 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 e comunicare l'accaduto al gestore di fognatura.
- 2.5.5 Non è consentita nella rete della fognatura consortile l'immissione:
- 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, inoltre non è ammessa l'immissione di acque di processo nella fognatura consortile, nel rispetto delle specifiche condizioni di scarico;
  - di sostanze infiammabili o esplosive;
  - di sostanze che sviluppano gas o vapori tossici;
  - di acque reflue contenenti sostanze tossiche (sia in azione diretta che in combinazione con altri prodotti) tali da danneggiare le condutture o da interferire con i processi biologici di depurazione o che comunque possano portare condizioni insalubri, disagiati o di pericolo per l'incolumità delle persone;
  - di sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire rischio per le persone, gli animali e l'ambiente sottoposti alle radiazioni.
  - di sostanze aggressive (pH inferiore a 4 e superiore a 11);
  - di sostanze che nell'intervallo di temperatura 10°C – 45°C possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
  - di acque di scarico a temperatura superiore ai 45°C;
  - di sostanze solide, viscoso od oleose in dimensioni e/o quantità tali da causare ostruzioni nelle condotte e/o produrre interferenze con l'appropriato funzionamento di tutto il sistema di fognatura e con i processi di depurazione (per es. bitumi, oli lubrificanti, oli alimentari e grassi, fluidi diatermici, ecc..);
  - di acque prelevate da canali per successivo utilizzo irriguo misto con liquami fognari;
  - di sostanze cancerogene in ambiente idrico o in concorso con lo stesso, sostanze sconosciute o il cui effetto sull'uomo non sia noto;
  - di materiali grossolani (ad esempio ma non a esaurimento: immondizie, materiali vegetali, ceneri, stracci, scarti di lavorazione, segatura, residui alimentari anche se di provenienza domestica, assorbenti igienici ed affini, cartoni, sacchi di plastica, piume, materiali di scavo o demolizione, ecc..).
- 2.5.6 Il Gestore deve trasmettere trimestralmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli i consuntivi dei consumi d'acqua per i singoli punti di approvvigionamento.
- 2.5.7 Il Gestore deve trasmettere annualmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli gli aggiornamenti delle schede di sicurezza dei prodotti utilizzati all'interno dei circuiti di raffreddamento dell'installazione.

- 2.5.8 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque dello scarico **A33** (pulizia vagoni), deve dotarsi di procedure gestionali rivolte ad evitare l'eccessivo accumulo di materiale potenzialmente inquinato sull'area adibita a questa attività ed a mantenere efficiente il sistema di trattamento delle acque di pioggia del quale si prevederà anche le modalità di pulizia dei fanghi depositati nei comparti e delle frazioni leggere flottate. La frequenza degli interventi di pulizia dei fanghi e dei flottati derivanti dal trattamento dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive.
- 2.5.9 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque degli scarichi **A37** (prima pioggia piattaforma rottame), **A38** (nuova metallurgica), **C27** (prima pioggia area D acciaieria), deve dotarsi di procedure gestionali del sistema di trattamento delle acque di pioggia che preveda anche le modalità di pulizia dei fanghi e delle frazioni leggere accumulate nei comparti di trattamento. La frequenza degli interventi di pulizia dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive. La portata di scarico dovrà essere quantificata attraverso idonei sistemi di misura.

### 3. GESTIONE ACQUE CON SCARICO IN FALDA

Il punto di scarico **A100** è utilizzato per la restituzione in falda delle acque prelevate dalla stessa per utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

#### 3.1 Limiti di emissione delle acque con scarico in falda

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque recapitanti in falda originate dallo scarico A100 dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
Temperatura	°C	--
pH		6,0 – 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 0,5
Alluminio	mg/L	≤ 1,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,05
Ferro	mg/L	≤ 2
Nichel	mg/L	≤ 0,2
Rame	mg/L	≤ 0,1
Stagno	mg/L	≤ 3
Zinco	mg/L	≤ 0,5
Solfati (come SO <sub>4</sub> )	mg/L	≤ 500
Cloruri	mg/L	≤ 200
Fluoruri	mg/L	≤ 1
Solventi organici aromatici totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi organici azotati totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi clorurati	mg/L	≤ 1
Saggio di tossicità su <i>Daphnia magna</i>	mg/L	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

#### 3.2 Prescrizioni per lo scarico delle acque in falda

- 3.2.1 mantenere l'attuazione delle specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata e di temperatura.
- 3.2.2 Assicurare l'accessibilità al punto di campionamento dello scarico.
- 3.2.3 Qualora i dati di analisi dello scarico evidenzino il superamento dei valori della tabella di cui al paragrafo 3.1 "Limiti di emissione delle acque con scarico in falda", dovrà essere effettuata l'analisi delle acque di prelievo, per confronto con il dato di falda. Qualora non vi sia corrispondenza sui valori anomali, lo scarico dovrà essere diretto in fognatura.



## 4. GESTIONE RIFIUTI

### 4.1 Approvvigionamento

---

La Società Ferriere Nord S.p.A. 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 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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

## 4.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

La Società Ferriere Nord S.p.A. è autorizzata allo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria, nelle modalità descritte nel § 8.2 "Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria" dell'allegato "Descrizione delle attività IPPC" e nei modi e nei termini indicati di seguito:

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

## 4.3 Garanzia finanziaria

4.3.1 La Società Ferriere Nord S.p.A, 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), deve prestare apposita garanzia finanziaria a favore del Comune sede dell'impianto, determinata nei termini specificati nel paragrafo 8.3 "Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore" dell'Allegato "Descrizione delle attività IPPC", per un importo totale di **Euro 2.863.233,15**.

#### **4.4 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti**

---

- 4.4.1 devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita;
- 4.4.2 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;
- 4.4.3 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;
- 4.4.4 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;
- 4.4.5 I rifiuti in ingresso non conformi al Regolamento (CE) 333/2011 dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data tempestiva comunicazione all'Amministrazione Provinciale;
- 4.4.6 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;
- 4.4.7 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;
- 4.4.8 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;
- 4.4.9 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 riduzione volumetrica dei rifiuti.

## **5. RUMORE**

- 5.1 Il Gestore per le aree comunali per le quali non è stato ancora approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, deve rispettare i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68;
- 5.2 Il Gestore per le aree comunali per le quali è stato approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, deve rispettare i limiti acustici previsti per l'area acustica nella quale è stata collocata l'installazione.

## **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.

## **7. MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO**

- 7.1 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.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. ing. Luciano Agapito

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment to the concessionary]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

BCA MONTE DEL PASCHI SIENA

AGENZIA/UFFICIO GEMONA DEL FRIULI PROV. UD  
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (\*)

[Empty box for reference number]

**DATI ANAGRAFICI**

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: FERRIERE NORD SPA  
 NOME: [Empty]  
 DATA DI NASCITA: [Empty]  
 SESSO M o F: [Empty]  
 COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: OSOPPO  
 PROV.: UD  
 CODICE FISCALE: 00163780307

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

**DATI DEL VERSAMENTO**

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

11. CODICE TRIBUTO: 4 5 6 T  
 12. DESCRIZIONE (\*): IMPOSTA DI BOLLO  
 13. IMPORTO: 16,00  
 14. COD. DESTINATARIO: [Empty]

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO 16,00

EURO (lettere)


SEDICI/00--

**ESTREMI DEL VERSAMENTO**

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

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mes	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
9	FEB.	2018	01030	63881



	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

STINQ - UD/AIA/6R

Ö^&^ç Á »Á GDE ÓÁ^|ÁGEFDEÍ

Aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A. sita nei Comuni di Osoppo e Buja, nella Zona Industriale Rivoli, di cui ai punti 2.2, 2.3 lettera a) e 5.5, dell'Allegato VIII alla 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 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;

**Visto** il documento “Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) for the Waste Treatments Industries (August 2006) – BREF Code WT;

**Visto** il “Meeting Report for the review of the reference document on best available techniques for waste treatment” (Seville, 25 – 28 november 2013).

**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 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose) ed in particolare l'articolo 33 che abroga, a partire dal 29 luglio 2015, data di entrata in vigore del decreto legislativo medesimo, le disposizioni di cui al citato decreto legislativo 334/1999;

**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”;

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

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

**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. 1579 del 6 luglio 2010, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società FERRIERE NORD S.P.A. con sede legale in Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, di cui ai punti 2.2 e 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII alla parte seconda del D.lgs 152/2006, sito nei Comuni di Osoppo e Buja nella Zona Industriale Rivoli, alle disposizioni di cui al titolo III-bis, Parte seconda, del decreto legislativo medesimo;

**Visti** i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014, con i quali è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 1579/2010;

**Visto** il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, con il quale:

1) sono stati autorizzati il riesame con valenza di rinnovo e le modifiche dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto n. 1579 del 6 luglio 2010, come aggiornata con i decreti n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014, a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli;

2) è stato preso atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capecepatro, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle



attività principali IPPC, di produzione, stoccaggio e vaporizzazione di ossigeno, azoto ed argon;

3) sono stati sostituiti i decreti n. 1579 del 6 luglio 2010, n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014;

**Vista** la nota del 19 agosto 2015, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 22038, 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 non sostanziali:

1) realizzazione di un impianto di raffreddamento tramite air coolers, delle acque di servizio al forno EAF (sezione acciaieria);

2) realizzazione di un impianto di stoccaggio ed insufflazione calce nel forno EAF (sezione acciaieria);

3) realizzazione della copertura del terzo parco rottame ed ampliamento delle coperture esistenti del primo e secondo parco rottame;

4) ampliamento del parcheggio dei dipendenti nella nuova palazzina direzionale;

**Vista** la nota prot. n. 23818 del 14 settembre 2015, con la quale il Servizio competente ha trasmesso, a fini istruttori, la nota del Gestore datata 19 agosto 2015, al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA FVG Settore laboratorio unico sezione fisica ambientale ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco e al Comando provinciale dei vigili del fuoco di Udine, comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali ed invitando gli Enti partecipanti all'istruttoria a formulare, entro 30 giorni dal ricevimento della nota stessa, eventuali osservazioni in merito;

**Vista** la nota prot. n. 40982 del 30 settembre 2015, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 25165, con la quale l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" ha formulato delle osservazioni riguardo alla realizzazione della copertura del terzo parco rottame ed all'ampliamento delle coperture esistenti del primo e secondo parco rottame;

**Vista** la nota del 21 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente in data 22 dicembre 2015 con protocollo n. 32905, con la quale il Gestore ha trasmesso un'integrazione spontanea alla comunicazione di modifica non sostanziale datata 19 agosto 2015, costituita da una planimetria dello stabilimento produttivo con l'indicazione dei punti di emissione in atmosfera

**Vista** la nota del 22 dicembre 2015, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 32912, con la quale il Gestore ha comunicato la giusta formulazione dei valori di soglia delle singole attività IPPC al fine di una corretta indicazione delle stesse nell'autorizzazione integrata ambientale;

**Ritenuto**, per quanto sopra esposto, di procedere all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015;

## DECRETA

E' aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del servizio competente n. 1656 del 15 settembre 2015, rilasciata a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice

fiscale 00163780307, relativamente all'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), Zona Industriale Rivoli;

### **Art. 1 – Aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale**

1. L'Allegato 1 e l'Allegato 4 al decreto n. 1656 del 15 settembre 2015, vengono sostituiti dagli Allegati al presente provvedimento, di cui formano parte integrante e sostanziale.

### **Art. 2 – Autorizzazioni sostituite**

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:

- 1) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006);
- 2) autorizzazione allo scarico (Capo II, del Titolo IV, della parte terza, 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. 1656/2015.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Ferriere Nord S.p.A., al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA FVG Settore laboratorio unico sezione fisica ambientale ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Direzione regionale dei Vigili del fuoco, 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, 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.

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 DELLE ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALI

### 1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto IPPC della Società Ferriere Nord S.p.A. è situato nella zona industriale Rivoli di Osoppo, prevalentemente nel Comune di Osoppo e parzialmente nel Comune di Buja, in provincia di Udine. L'area ricade suddivisa su due diversi elementi C.T.R. identificati come 049131 (Col Vergnal) e 049144 (Madonna) della carta tecnica regionale alla scala 1:5000. L'impianto produttivo è ubicato in una zona sub-pianeggiante, a quota di circa 170 m s.l.m.m., con presenza di varie attività nel territorio circostante, quali industriali - artigianali, commerciali, agricole, residenziali.

L'impianto è compreso in zona omogenea **D1** "Zona industriale di interesse regionale" dei vigenti strumenti urbanistici dei Comuni di Osoppo e di Buja.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione primaria; in particolare la ferrovia Sacile - Gemona, la S.S. 463 del Tagliamento, la S.P. 49 Osovana, la Via Pradaries, altre infrastrutture di viabilità e tecnologiche, ed il Canale Ledra - Tagliamento.

L'insediamento insiste su varie pp.cc. di Osoppo e Buja, per una superficie complessiva di circa 57 ha, di cui circa 13 ha coperti, ad esclusione delle tettoie:

Comune	Foglio	Mappale	Superficie totale (mq)
Osoppo	14	356	12.580
		246	9.065
		436	
		283	880
	18	426	
		382	
Buja	6	291	326.653
		369	5.617
		68	117.131
		71	11.370
		483	145
		474	10.415
		565	74.160
		465	94.770
		581	4.085
		81	4.500
		82	2.960
		293	410
		577	28
		576	1.137
		579	6.250
85	9.820		
295	320		
499	8.695		

Ulteriori mappali (97, 86, 151, 152, 103, 104, 105, 106, 107, 108) sono di proprietà del gruppo ma esterni al perimetro produttivo. Alcune aree (es.: 324, ecc..) sono di proprietà del CIPAF, ma in comodato d'uso alla Società Ferriere Nord S.p.A.

Il terreno ove sorge l'impianto è di natura ghiaiosa di origine alluvionale. La profondità minima della falda si aggira fra 2 e 3 m dalla quota del piano campagna.

L'area dell'impianto è sita a circa 100 m dall'ambito di tutela SIC IT3320015 denominato "Valle del Medio Tagliamento", dall'8 novembre 2013 designato anche ZSC (zona speciale di conservazione).

Entro il raggio di 1.000 metri dal perimetro ricadono:

Tipologia	Presenza e breve descrizione
Attività produttive	Si (vari impianti industriali)
Case di civile abitazione	Si
Scuole, ospedali, etc.	No
Impianti sportivi e/o ricreativi	Si
Infrastrutture di grande comunicazione	Si
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Si (Canale Ledra-Tagliamento)
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Si (SIC "Valle del Medio Tagliamento")
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Si
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	Si

## 2. ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA GENERALE

L'azienda Ferriere Nord S.p.A. è attiva nel settore industriale dal 1975 con la produzione di acciaio mediante forno elettrico; successivamente, negli anni '80 e '90 la produzione avviene anche con l'utilizzo di fonti energetiche di recupero dal processo produttivo, dagli anni 2002 - 2003 con l'utilizzo di iniettori automatici ad ossigeno ed una maggiore efficienza energetica generale.

Le attività IPPC svolte presso l'installazione comprendono:

- **acciaieria**, attività di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora";
- **laminatoio vergella e laminatoio barre**, attività di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora";
- **stoccaggio rifiuti pericolosi realizzato presso edificio "ex Ferio"**, attività di cui al punto 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti".

Sono inoltre effettuate altre attività non IPPC, quali:

- recupero del rottame ferroso rifiuto speciale non pericoloso;
- produzione di reti elettrosaldate;
- produzione di tralicci elettrosaldati;
- produzione di granella tramite trattamento delle scorie EAF.

I prodotti finiti di produzione sono costituiti da semilavorati in acciaio di fusione e prodotti da laminatoio; in particolare sono realizzate reti elettrosaldate, barre, vergella e granella.

I prodotti finali dello stabilimento sono costituiti da barre, vergella, reti elettrosaldate, tralicci e granella per aggregati. Le billette prodotte dall'acciaieria costituiscono un semilavorato e sono normalmente destinate alla lavorazione interna ai laminatoi dello stabilimento.

In fase di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA il Gestore ha confermato che la capacità produttiva IPPC, riferita a prodotti finiti di acciaio (vergelle e barre) dell'installazione, non è mutata rispetto a quanto dichiarato in fase di primo rilascio AIA ed è pari a **2.130.000 t/anno**.

#### Attività IPPC 2.2

- **1.530.000 tonn/anno** di acciaio (billette) destinato alla successiva laminazione per la produzione di vergelle e barre, prodotte dal forno EAF;

#### Attività IPPC 2.3a

- **1.530.000 tonn/anno** di prodotto finito (vergelle);
- **600.000 tonn/anno** di prodotto finito (barre).

La produzione di 1.530.000 tonn/anno di vergelle e di 600.000 tonn/anno di barre deriva dalla laminazione di una quantità massima di 1.530.000 tonn/anno di billette di acciaio provenienti dall'attività IPPC 2.2 e di 600.000 tonn/anno di billette di acciaio acquistate all'esterno.

I quantitativi sopra indicati sono riferiti ad un numero di ore/anno lavorate pari a circa 8400.

Sono presenti inoltre alcuni prodotti finali destinati alla vendita, derivanti da impianti non IPPC, con le seguenti quantità massime approssimative:

- 1) 265.000 tonn./anno di granella;
- 2) 485.000 tonn./anno di rete elettrosaldata;
- 3) 48.000 tonn./anno di tralicci;
- 4) 200.000 tonn./anno di trafilati.

### **3. CICLO PRODUTTIVO**

L'azienda organizza il ciclo produttivo mediante la suddivisione delle attività in distinti reparti, come sotto descritti:

- Recupero rifiuti ferrosi
- Acciaieria (attività IPPC 2.2 e 5.5)
- Reparto di laminazione a caldo - Laminatoio vergella (attività IPPC 2.3a)
- Reparto di laminazione a caldo - Laminatoio barre (attività IPPC 2.3a)
- Reparto di laminazione a freddo - Nuova Metallurgica
- Reparto di laminazione a freddo - Nuova Tralicci
- Impianto produzione granella
- Impianto produzione ossigeno (a servizio di acciaieria e laminatoi)

Ogni reparto produttivo comprende le varie fasi rivolte alla trasformazione delle materie prime in prodotto finale.

### 3.1 Recupero rifiuti ferrosi

---

L'installazione riceve rifiuti ferrosi afferenti alle tipologie:

- CER 120101 (limatura e trucioli di rottami ferrosi);
- CER 120199 (rifiuti non specificati altrimenti);
- CER 170405 (ferro e acciaio);
- CER 191001 (rifiuti di ferro e acciaio);
- CER 191202 (Metalli ferrosi).

Il quantitativo massimo complessivo ricevibile è pari a 1.500.000 ton di rifiuto.

Il materiale viene sottoposto a controllo di accettazione tramite verifica di conformità secondo i criteri previsti dal reg. UE 333/2011, ivi compresa la conformità radiometrica e alla verifica di conformità all'ordine di acquisto. Sulla base dei controlli in accettazione il carico può essere accettato, respinto per intero o respinto parzialmente. Le attività di recupero R4 vengono effettuate direttamente su ogni carico in ingresso, in casi eccezionali può essere operata anche una attività di recupero R13 nel caso in cui il materiale non abbia già all'arrivo le caratteristiche previste dal reg. 333/2011 per la materia prima. Una volta constatate le caratteristiche di materia prima previste dal reg. 333/2011 e la corrispondenza con le necessità aziendali, il materiale viene consegnato al parco rottami dell'acciaieria per l'utilizzo in EAF.

### 3.2 Acciaieria

---

Il reparto acciaieria attua le operazioni necessarie per la produzione di billette in acciaio, a partire dalla fusione delle materie prime, l'affinazione, la colata continua dell'acciaio fuso. Le billette, prodotti semifiniti, sono successivamente impiegate quali materia prima per i reparti di laminazione.

Le fasi del ciclo produttivo del reparto acciaieria sono costituite principalmente dalle operazioni specificate di seguito:

- Movimentazione e stoccaggio delle materie prime di carica, ausiliarie e additivi;
- Carica del forno fusorio;
- Fusione in forno elettrico dell'acciaio;
- Scorifica e spillaggio;
- Riscaldamento siviere;
- Metallurgia secondaria in forno di affinazione;
- Colata continua;
- Raffreddamento e movimentazione scoria forno EAF;
- Raffreddamento, trattamento e riciclo scoria siviera LF.

#### 3.2.1 Movimentazione e stoccaggio delle materie prime di carica, ausiliarie e additivi

Le attività svolte in questa fase comprendono le operazioni di gestione delle materie prime ed ausiliarie destinate alla fusione. Le materie prime in ingresso sono soggette a preventivo controllo radiometrico. I rottami ferrosi, materia prima principale, sono trasportati in stabilimento a mezzo di vagoni ferroviari o in forma minore tramite automezzi; in ingresso avviene lo scarico e lo stoccaggio in depositi temporanei, in area pavimentata. Le materie prime ausiliarie (carbone, calce, dolomite, ferroleghe, scorificanti, fili animati) e gli additivi sono stoccati secondo tipo di sostanza ed imballaggio.

#### 3.2.2 Carica del forno fusorio

Le fasi comprendono le operazioni di raccolta e trasferimento delle materie prime ed ausiliarie, la carica nel forno elettrico, la fusione e il trasferimento del materiale nel forno siviera. Le materie prime (rottami ferrosi) ed ausiliarie (carbone, ecc..) sono caricate in ceste a fondo apribile nell'area del parco rottami, spostate a mezzo di carrelli su rotaia alla zona di carica del forno, sollevate mediante gru e vuotate del contenuto nel forno di

fusione. La carica avviene dopo interruzione della tensione, sollevamento degli elettrodi ed apertura della volta del forno. Questa operazione si ripete normalmente da tre a quattro volte per ogni ciclo di colata con un peso delle cariche decrescente.

### 3.2.3 Fusione in forno elettrico dell'acciaio

L'operazione di fusione avviene nel forno elettrico (EAF), avente capacità nominale di 165 t di acciaio liquido.

L'immissione di energia in EAF avviene con i seguenti sistemi:

- Energia generata dall'arco elettrico degli elettrodi di grafite nel momento in cui chiudono il circuito elettrico;
- Energia generata da bruciatori alimentati da combustibili gassosi posizionati sulla parete del forno;
- Energia proveniente dalla ossidazione di alcuni elementi chimici presenti nel bagno e del carbone introdotto con la carica ad opera dell'ossigeno iniettato mediante apposite lance e jet box ed attraverso le tubiere.

L'operazione di fusione porta alla generazione di scoria di fusione, nella misura di circa il 12-14% rispetto all'acciaio liquido. Si forma nella parte superiore del letto fuso ed è recuperata dalla porta di scorifica mediante inclinazione del forno, in fossa predisposta.

### 3.2.4 Scorifica e spillaggio

La scoria prodotta che si trova sul metallo liquido viene in parte tolta alla fine della fusione e prima dello spillaggio. Il forno EAF viene inclinato verso la porta di scorifica e la scoria defluisce naturalmente, cadendo in una fossa da dove viene prelevata con appositi mezzi meccanici, ammucchiata e raffreddata mediante getti di acqua. Una volta portato l'acciaio liquido contenuto nel forno alla temperatura ed alle caratteristiche volute, si passa alla fase di spillaggio, che avviene inclinando il forno dalla parte opposta alla porta di scorifica e versando l'acciaio liquido attraverso un foro di colata (EBT) nella siviera sottostante le cui pareti refrattarie sono preriscaldate ad temperatura idonea per ricevere il bagno fusorio.

### 3.2.5 Riscaldamento siviere

L'operazione di riscaldamento siviere si distingue in due tipologie distinte:

- Il primo riscaldamento siviere, che viene realizzato dopo il rifacimento del rivestimento refrattario, durante il quale avviene l'essiccazione del materiale refrattario, secondo un profilo di crescita della temperatura programmato;
- I successivi riscaldamenti delle siviere consistono nel mantenimento del refrattario ad una temperatura idonea sia per evitare l'assorbimento dell'umidità che per evitare shock termici al ricevimento del metallo liquido durante lo spillaggio.

Sia la fase di primo riscaldamento che la fase di mantenimento, avvengono con bruciatori a metano.

### 3.2.6 Metallurgia secondaria in forno di affinazione

Il trattamento di affinazione in forno siviera (LF) consiste nelle operazioni atte al raggiungimento delle opportune caratteristiche di composizione e temperatura dell'acciaio liquido.

Nel forno siviera, ove vengono utilizzati additivi quali ferroleghie e scorificanti, vengono eseguite le seguenti operazioni di trattamento:

- Aggiunta di carbone, calce e ferroleghie per raggiungere la composizione chimica dell'acciaio;
- Insufflaggio di argon per l'omogeneizzazione chimica e termica del bagno;
- Iniezione di fili animati (SiCa, ecc..) per la messa a punto dell'analisi.

Alla fine del ciclo sulla scoria che ricopre il bagno liquido può venir messa una polvere di copertura termicamente isolante.

### 3.2.7 Colata continua

L'acciaio liquido, già affinato, contenuto nelle siviere, è spillato in continuo in paniera, per la distribuzione in lingottiere oscillante con cristallizzatore in rame, per consentire di realizzare un flusso ininterrotto di billette. Le lingottiere sono raffreddate con circuito forzato. Successivamente il flusso continuo di acciaio (billette) è raffreddato mediante getti d'acqua diretti e successivamente tagliato secondo lunghezza prestabilita a mezzo di sistemi automatici di taglio ad ossigeno.

### 3.2.8 Raffreddamento e movimentazione scoria forno EAF

La scoria formata durante la fusione in forno EAF è costituita prevalentemente da ossidi di ferro, calcio, silicio tra loro combinati in forma cristallina e parzialmente vetrosa e da gocce di acciaio. La scoria, successivamente al prelievo ed al raffreddamento con acqua, è trasferita all'impianto di produzione granella, dove avviene la separazione della frazione magnetica, che viene reimpressa nel forno elettrico.

### 3.2.9 Raffreddamento, trattamento e riciclo scoria siviera LF

La scoria di affinazione formata durante la fusione in forno siviera LF è recuperata, previo raffreddamento e separazione della frazione magnetica, mediante reimmissione in forno elettrico EAF. La siviera viene portata nella postazione di colaggio dell'acciaio, successivamente viene portata in area di scorifica e ribaltata. Nella stessa area vengono anche demolite siviera e paniera e raccolti i refrattari residui. La scoria ancora calda viene raccolta con appositi mezzi meccanici e caricata all'impianto di preparazione per il riciclo all'EAF. In questo impianto si raffredda naturalmente in ambiente chiuso presidiato da un sistema di aspirazione. Durante questo raffreddamento il materiale subisce modifiche della struttura cristallina e si trasforma in polvere fine che viene raccolta in un nastro trasportatore, successivamente deferrizzata, vagliata e trasportata pneumaticamente al silos di stoccaggio per la successiva iniezione al forno EAF. Anche le polveri raccolte dal sistema di aspirazione a presidio dell'impianto ed i residui dei refrattari sono inseriti nel sistema che permette l'inserimento in EAF mediante iniezione.

### 3.2.10 Stoccaggio dei rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria

Il rifiuto costituito esclusivamente o parzialmente da polveri da abbattimento fumi di acciaieria viene raccolto in silos e successivamente regolarmente conferito ad impianti autorizzati al suo trattamento. Al fine di poter gestire eventuali situazioni di emergenza o comunque non preventivabili è presente presso lo stabilimento uno stoccaggio confinato dedicato ove poter collocare temporaneamente il rifiuto in attesa in un conferimento. L'attività effettuata, a seconda del destinatario si configura come D15 o R13. Tale operatività si configura come una specifica attività IPPC.

## **3.3 Reparto di laminazione a caldo – Laminatoio vergella**

---

Il processo di laminazione a caldo utilizza billette principalmente di sezione quadrata (160 mm) provenienti dall'acciaieria ed in minor quantità billette di sezioni quadre inferiori (130, 140) di acquisto. Il materiale da processare viene riscaldato a temperature di circa 1.200 °C per essere poi deformato mediante una successione di gabbie di laminazione costituite da due cilindri con assi paralleli rotanti in senso opposto uno rispetto all'altro.

Il passaggio nella successione di gabbie porta alla progressiva riduzione della sezione fino a raggiungere quella finale della vergella (liscia) o del tondo spire (nervato).

### 3.3.1 Fase di riscaldamento del semilavorato

L'impianto di riscaldamento è di tipo continuo ed il semilavorato caricato attraverso una placca di carica ed una via a rulli di collegamento e viene fatto avanzare all'interno del forno mediante un sistema di longheroni mobili. Il



forno è del tipo a walking beam: i pezzi si spostano all'interno del forno attraverso il moto della suola che effettua cicli di avanzamento; anche l'uscita dei pezzi dal forno avviene su una via a rulli. Il calore necessario viene fornito attraverso la combustione di gas naturale. Il forno è a riscaldamento unilaterale, attraverso la sola superficie superiore del semilavorato. I bruciatori posti sulla volta sono di tipo radiante e consentono una distribuzione di temperatura uniforme all'interno del forno ed una elevata efficienza termica.

### 3.3.2 Fase di Laminazione

Il treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene, all'interno di un telaio (spalle), i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza fra i cilindri e quindi della deformazione da impartire al materiale. Le gabbie di laminazione sono del tipo continuo in quanto il materiale vi passa una sola volta. Le gabbie di laminazione possiedono solo cilindri di lavoro per la deformazione del materiale senza utilizzo di cilindri di appoggio. La gamma dei diametri prodotti va da 5 a 16 mm, e vengono prodotti sia vergella liscia con qualità di acciai per trafilatura e per saldatura, che tondo spire nervato con acciai per cemento armato.

Il laminatoio è in linea, costituito da un treno sbizzatore che alimenta due linee di laminazione, costituite a loro volta da un secondo treno sbizzatore, un treno intermedio ed un treno finitore seguito da due water box, una testa forma spire e una serie di tappeti sui quali il prodotto subisce un trattamento termico finale a mezzo di cappe e ventilatori. Al termine del tappeto la vergella cade su un asse verticale mobile e in seguito viene portato a mezzo di tappeti all'impianto di presso legatura dove avviene il confezionamento del fascio.

## **3.4 Reparto di laminazione a caldo – Laminatoio barre**

---

Il processo di laminazione a caldo utilizza billette di sezione quadrata (160, 140, 130 e 125 mm) provenienti dall'acciaieria o da fornitori esterni. Il materiale da processare viene riscaldato a temperature di circa 1200 °C per essere poi deformato mediante una successione di gabbie di laminazione costituite da due cilindri con assi paralleli rotanti in senso opposto uno rispetto all'altro. Il passaggio nella successione di gabbie porta alla progressiva riduzione della sezione fino a raggiungere quella finale delle barre per c.a. che costituiscono il prodotto.

### 3.4.1 Fase di riscaldamento del semilavorato

L'impianto di riscaldamento è di tipo continuo ed il semilavorato caricato attraverso una placca di carica ed una via a rulli di collegamento e viene fatto avanzare all'interno del forno mediante un sistema di longheroni mobili. Il forno è del tipo a walking beam: i pezzi si spostano all'interno del forno attraverso il moto della suola che effettua cicli di avanzamento; anche l'uscita dei pezzi dal forno avviene su una via a rulli. Il calore necessario viene fornito attraverso la combustione di gas naturale. Il forno è a preriscaldamento unilaterale, attraverso la sola superficie superiore del semilavorato. I bruciatori posti sulla volta sono di tipo radiante e consentono una distribuzione di temperatura uniforme all'interno del forno ed una elevata efficienza termica.

### 3.4.2 Fase di Laminazione

Il treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene, all'interno di un telaio (spalle), i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza fra i cilindri e quindi della deformazione da impartire al materiale. Le gabbie di laminazione ad asse alternativamente orizzontale e verticale sono del tipo continuo in quanto il materiale vi passa una sola volta. Le gabbie di laminazione possiedono solo cilindri di lavoro per la deformazione del materiale senza utilizzo di cilindri di appoggio. Le barre prodotte sono del tipo barre per l'armatura di rinforzo del calcestruzzo (re-bars), con sezione tonda (da 8 a 30 mm di diametro) e con nervature sulla superficie.

Il laminatoio è in linea, costituito da un treno sbizzatore, un treno intermedio ed un treno finitore. A valle del treno finitore il materiale può essere trattato termicamente in linea attraverso un raffreddamento ad acqua intensivo (Thermex) e in seguito tagliato da cesoie in barre lunghe che sono poi trasportate su letti di raffreddamento a convezione naturale e infine tagliate alle lunghezze commerciali che vengono confezionate in fasci del peso di circa 2 ton, oppure essere sottoposto ad un trattamento termico controllato mediante una successione di 6 waterbox e in seguito confezionato in rocchetti mediante un avvolgitore.

### **3.5 Reparto di laminazione a freddo – Nuova Metallurgica**

---

L'impianto è destinato alla produzione di reti elettrosaldate normali e ad alta duttilità HD. I macchinari sono costituiti dall'alimentazione dei fili, costituiti da vergella nervata in bobina, sia in senso longitudinale che trasversale, saldati elettricamente fra loro per effetto Joule. Nel caso della produzione di reti ad alta duttilità viene effettuata anche una stiratura in linea. L'ulteriore operazione di stiratura in linea conferisce le caratteristiche di alta duttilità HD. Il prodotto è quindi destinato al confezionamento ed alla legatura.

### **3.6 Reparto di laminazione a freddo – Nuova Tralicci**

---

Nel reparto vengono svolte le attività di produzione di traliccio elettrosaldato (reparto lavorazioni a freddo), in precedenza ubicati presso l'unità produttiva di Majano.

Le campate dello stabilimento dove sono stati collocati gli impianti è stata suddivisa da una parete trasversale in due zone:

- Area di alimentazione impianti: la vergella necessaria all'alimentazione degli impianti di produzione traliccio viene introdotta nel capannone dal lato sud-est.
- Area di produzione: l'area di produzione è formata da quattro linee di elettrosaldatura disposte da sud verso nord, in due campate adiacenti.

Il rotolo laminato a caldo (vergella o Jumbo) viene posizionato nel sistema di devolvimento. Subisce quindi le operazioni di preparazione (discagliatura, raddrizzatura, deformazione a freddo per stiratura o laminazione a freddo); da ogni rotolo di laminato si origina un filo costituente l'armatura elettrosaldata tridimensionale: due correnti inferiori, un corrente superiore e due staffe continue. La macchina di produzione del traliccio avvicina i fili costituenti, li posiziona ed esegue la elettrosaldatura per effetto Joule per passaggio corrente elettrica. Il traliccio così formato viene quindi tagliato alla lunghezza voluta ed impilato fino a formare il pacco della quantità e di dimensione richiesta. Tutte le operazioni descritte sono fortemente automatizzate; il personale è incaricato della alimentazione della materia prima, della evacuazione del prodotto e della supervisione delle operazioni. Il prodotto finito, debitamente confezionato, viene trasportato via camion al magazzino traliccio oppure al magazzino rete esistente presso il reparto produttivo della Nuova Metallurgica, all'interno del sito di Ferriere Nord S.p.A.

### **3.7 Impianto produzione granella**

---

L'impianto utilizza come materia prima la scoria di fusione, per la trasformazione della stessa in granella. La scoria raffreddata con spruzzi d'acqua è trasferita con autocarri all'impianto, dove subisce un trattamento di stagionatura per la stabilizzazione degli ossidi di calcio e magnesio. Successivamente vengono operati processi di separazione della frazione magnetica, frantumazione e vagliatura. La granella, interamente prodotta nell'ambito di un sistema di controllo della produzione che prevede la marcatura CE, è destinata al mercato delle costruzioni stradali per la produzione di asfalti o impiegata per la produzione di conglomerati cementizi secondo le principali norme tecniche armonizzate previste dal CPR (Regolamento Europeo per i prodotti per costruzione).

### **3.8 Impianto produzione ossigeno**

---

L'ossigeno necessario al ciclo produttivo dell'acciaieria e dei laminatoi era inizialmente assicurato da quattro linee produttive PSA (Pressure Swing Adsorption) gestite dalla Società Air Liquide a cui successivamente si è aggiunta prima una linea produttiva Linde gestita direttamente da Ferriere Nord S.p.A. e successivamente due nuove linee gestite dalla Società Air Liquide che sostituiscono tre delle prime quattro.

## 4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

### 4.1 Emissioni convogliate

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

<b>Camino E1</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M1 – Trafile (Nuova Metallurgica)
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,95 mq
Portata massima di progetto	65.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	Temperatura ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	8,10 ml
Accessibilità	pianerottolo

<b>Camino E2</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M2 – Macchine rete elettrosaldatura (Nuova Metallurgica)
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	1,33 mq
Portata massima di progetto	70.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	16,00 ml
Temperatura di emissione	Temperatura ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	9,00 ml
Accessibilità	pianerottolo

<b>Camino E6</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Colata continua
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,55 mq
Portata massima di progetto	27.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	89 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	8,00 ml
Accessibilità	Direttamente dal piano di calpestio della colata continua a cui si accede mediante scala a gradini

<b>Camino E8b</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	Fumi primari e secondari forno EAF, forno siviera
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, IPA, Cd, Cr VI, PCDD / PCDF, Cr III, Mn, Pd, Cu, Sn, V, Zn, SOx, NOx, CO, Cl
<i>Sezione camino</i>	34,21 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	2.000.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	45,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	90 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtri a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	25,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Piano in grigliato a cui si accede mediante scala a gradini

<b>Camino E13</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M13 – Recupero scoria siviera
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	2,27 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	100.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	13,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	20 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	7,20 ml
<i>Accessibilità</i>	Accesso al piano di campionamento mediante scala alla marinara lato filtro o mediante passerelle dall'interno dell'impianto produttivo

<b>Camino E14</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M14 – Aspirazione silo stoccaggio additivi e ferroleghie
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	0,28 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	24.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	8,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	20 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	6 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	6,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Piano in grigliato a cui si accede con scala alla marinara

<b>Camino E15</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M15 – Saldatura
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Cd, Ni
Sezione camino	0,06 mq
Portata massima di progetto	4.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	8,00 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a secco
Tipo di emissione	4 h/giorno – 100 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	3,00 ml
Accessibilità	Struttura composta mobile (scala a marinara + ballatoio)

<b>Camino E16</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M16 – Saldatura
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Cd, Ni
Sezione camino	0,13 mq
Portata massima di progetto	4.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	8,00 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a secco
Tipo di emissione	6 h/giorno – 200 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	6,00 ml
Accessibilità	Ponteggio

<b>Camino E17</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M17 – Trafile (Nuova Metallurgica)
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,95 mq
Portata massima di progetto	48.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	Temperatura ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	8,10 ml
Accessibilità	Pianerottolo

<b>Camino ELB</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	MLB – Laminatoio barre
Tipo di emissione prodotta	Polveri, NOx
Sezione camino	2,27 mq
Portata massima di progetto	42.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	49,60 ml
Temperatura di emissione	200 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 240 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,95 ml
Accessibilità	Scala

<b>Camino E2LV</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	MLV – Laminatoio vergella
Tipo di emissione prodotta	Polveri, NOx
Sezione camino	3,80 mq
Portata massima di progetto	55.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	49,50 ml
Temperatura di emissione	200 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 340 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	16,90 ml
Accessibilità	Scala alla marinara

<b>Silos 1</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	silos per stoccaggio carbone attivo
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala marinara

<b>Silos 2</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	silos per stoccaggio scoria siviera e refrattari
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala marinara

<b>Silos 3</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	silos per stoccaggio carbone per insufflazione
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala marinara

<b>Silos 4 e 5</b>	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	silos per stoccaggio polveri abbattimento fumi
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a cartucce
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala marinara

<b>Silos 6, 7 e 8</b>	
Numero camini identici: 3	
Impianto associato	Nuovo impianto di stoccaggio ed insufflazione calce EAF
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	-
Portata massima di progetto	-
Altezza di emissione camino	-
Temperatura di emissione	Ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a tasche
Tipo di emissione	Al carico
Sistema di monitoraggio emissione	-
Altezza del punto di campionamento	-
Accessibilità	Scala a gradini

## 4.2 Emissioni diffuse e/o fuggitive

Si indicano di seguito le possibili fonti di emissioni diffuse:

<b>Provenienza</b>	<b>Descrizione</b>
EAF: Le BAT 2012 prevedono una capacità di captazione pari al 98%. Le emissioni residuali possono essere considerate come diffuse.	Sono emissioni di particolato che fuoriescono dalle superfici perimetrali del capannone dell'acciaieria con traiettorie prevalenti verticali. L'efficacia di captazione ed il suo incremento sono oggetto di uno studio attualmente in corso.
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.
Area deposito rottame e materie prime	Tutti i materiali stoccati all'esterno sono allo stato solido non pulverulento e quindi tali da non produrre significative emissioni polverose. Inoltre l'area è decentrata rispetto alle abitazioni limitrofe all'installazione.
Demolizione refrattari forno	E' installato di un sistema a nebulizzazione d'acqua.



### 4.3 Emissioni poco significative

Di seguito viene indicato un censimento dello stato di fatto dei punti di emissione poco significativi. L'elenco di seguito riportato costituisce un elenco non esaustivo e non soggetto ad aggiornamento od autorizzazione.

Punti di emissione	Provenienza	Note
CT1	Centrale termica Reparto acciaieria (mensa e uffici)	Una caldaia (metano) potenza 515 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT2	Centrale termica Ex impianti industriali	Una caldaia (metano) potenza 1051 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT3	Centrale termica Nuova Metallurgica	Una caldaia (metano) potenza 97 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT4	Centrale termica Vecchia Metallurgica	Una caldaia (metano) potenza 180 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT5	Centrale termica Palazzina uffici direzionali	Una caldaia (metano) potenza 167 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT6	Centrale termica Palazzina uffici direzionali	Una caldaia (metano) potenza 167 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT7	Centrale termica Laminatoio vergella	Una caldaia (metano) potenza 575 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
E18	Impianto di fusione metalli ferrosi da laboratorio per test di resa sul rottame	d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera jj): <i>"Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi. Tale esenzione non si applica in caso di emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dall'allegato I alla parte quinta del presente decreto."</i>

Di seguito viene indicato un censimento dello stato di fatto dei punti di emissione poco significativi relativi ai gruppi elettrogeni. L'elenco di seguito riportato costituisce un elenco non esaustivo e non soggetto ad aggiornamento od autorizzazione.

Ubicazione	Potenza	Note
Vecchia metallurgica	60 KVA	<p>d.lgs. 152/2006                      Allegato IV – Impianti e attività in deroga                      Parte I – lettera bb):  <i>“Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale pari o inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.”</i></p> <p>ovvero</p> <p>d.lgs. 152/2006                      Allegato IV – Impianti e attività in deroga                      Parte I – lettera hh):  <i>“Gruppi elettrogeni e gruppi elettrogeni di cogenerazione alimentati a benzina di potenza termica nominale inferiore a 1 MW.”</i></p>
Nuova portineria	100 KVA	
Palazzina direzionale 1	160 KCA	
Palazzina direzionale 2	160 KCA	
Nuova metallurgica	30 KVA	
Laminatoio barre	85 KVA	
Laminatoio vergella	50 KVA	
Laminatoio vergella	200 KVA	
Laminatoio vergella	180 KVA	
Acciaieria 1	610 KVA	
Acciaieria 2	350 KVA	

## 5. GESTIONE IDRICA DELL'INSTALLAZIONE

### 5.1 Approvvigionamento

---

L'approvvigionamento idrico è assicurato per le utenze domestiche dall'acquedotto, mentre per gli usi industriali da nove pozzi, secondo la tabella seguente:

	Identificativo Pozzo	Area asservita
1	A1	Acciaieria
2	A2	
3	A3 Nord	
4	A3 Sud	
5	A5	
6	L1	Laminatoio
7	L2	Antincendio
8	M5	Metallurgiche
9	M3 bis	Uso scambio termico

I prelievi di acqua di pozzo sono autorizzati con i seguenti provvedimenti:

	Pozzo	Reparto	Procedimento Regionale / concessione	scadenza
1	A1	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
2	A2	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
3	A3 Sud	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
4	A3 Nord	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
5	A5	ex Ezinex	IPD3374	21/11/2025
6	L1	laminatoio	IPD3017	27/11/2025
7	L2	laminatoio	IPD3591	31/12/2015
8	M3 bis	metallurgiche	IPD3592	27/11/2025
9	M5	nuove metallurgiche	IPD3608	27/11/2025

## 5.2 Raffreddamento

I sistemi di raffreddamento dell'installazione sono costituiti da impianti di condizionamento delle acque denominati WTP (Water Treatment Process). I due impianti di trattamento e condizionamento acque più importanti sono quelli dell'acciaieria e del laminatoio ai quali si aggiungono altri impianti minori.

L'acciaieria è dotata di cinque circuiti di raffreddamento secondo lo schema seguente:

Impianto	Circuito	Parti sottoposte a raffreddamento
WTP1	circuito primario forno	raffreddamento pannelli anello tino EAF, pannelli della volta EAF, bruciatori EAF, pannelli box scoria, trasformatore
	circuito secondario forno	raffreddamento centrale oleodinamica, bracci/morsa/spray/elettrodi, secondario trasformatore, cavi corrente, LF
	circuito primario colata continua	raffreddamento lingottiera, primario chiuso
	circuito secondario colata continua	raffreddamenti spray rulli al piede, spray primo settore, secondo settore, terziario aperto
	circuito fumi	raffreddamento condotte convogliamento fumi EAF primari

Il laminatoio è dotato di quattro circuiti di raffreddamento secondo lo schema seguente:

Impianto	Circuito	Parti sottoposte a raffreddamento
WTP2	Circuito laminatoio	raffreddamento diretti del treno vergella
		raffreddamento diretti del treno barre
		raffreddamento indiretti del treno vergella
		raffreddamento indiretti treno barre

Si aggiungono i circuiti minori quali il circuito di raffreddamento della vecchia metallurgia (circuito e scarico recentemente chiuso per trasferimento delle attività in altro reparto), il circuito di raffreddamento dei compressori dell'acciaieria, i circuiti di raffreddamento dei compressori degli impianti VPSA Linde e Air-Liquide e il circuito di spegnimento della scoria EAF.

Il Gestore ha ridotto i consumi idrici dello stabilimento minimizzando gli scarichi nella rete fognaria consortile degli impianti di trattamento acque dell'acciaieria e del laminatoio, realizzando (2012) un impianto ad osmosi inversa per il trattamento dell'acqua di reintegro ed il recupero mediante riciclo interno delle acque di spurgo, sfruttando la potenzialità dei circuiti diretti del laminatoio e del sistema di raffreddamento a circuito chiuso della scoria di acciaieria.

L'obiettivo di connessione e chiusura dei circuiti dell'acciaieria e dei laminatoi è realizzato con la messa in servizio di un impianto osmosi centralizzato unico per i due WTP e la creazione di un polmone di accumulo rappresentato dall'ex vasca di decantazione, della capacità di circa 3.000 mc, situato fisicamente tra i fabbricati degli uffici e la mensa della sezione acciaieria.

La vasca di accumulo ha un utilizzo bidirezionale, per cui è possibile inviare acqua dall'acciaieria al laminatoio e viceversa a seconda delle fasi operative dei due impianti (progetto ZWW - progetto di razionalizzazione e riduzione degli scarichi).

Il Gestore ha dichiarato che il sistema di trattamento acque dei laminatoi è stato ugualmente interessato dal progetto di razionalizzazione e riduzione degli scarichi (progetto ZWW) nell'ottica di un miglioramento globale di gestione della risorsa idrica.

## 6. SCARICHI IDRICI

La rete degli scarichi confluisce la quasi totalità delle acque reflue in collettori realizzati come opera di urbanizzazione primaria dal Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana dell'Alto Friuli (CIPAF).

Il Consorzio ha autorizzato negli anni passati l'allacciamento ai collettori, con specifica delibera del Consiglio di amministrazione. I collettori CIPAF, provvisti di depuratore consortile, sono individuati secondo ubicazione come Nord, Centrale, Ovest, Est1, Est2.

Complessivamente lo stabilimento conta 38 punti di scarico afferenti ai collettori consortili come di seguito specificato, più il punto di scarico A100, per la restituzione in falda di acque prelevate dalla stessa per l'utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo	
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo	
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo	
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo	
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo	
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo	
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo	
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatoio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo	
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo	
	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo	
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali	discontinuo	collettore CIPAF – Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo	
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF – Centrale
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	collettore CIPAF – Est 1
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF – Nord

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B35	A35	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF – Est 1
B36	A36	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF – Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgica)	discontinuo	collettore CIPAF – Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF – Centrale

Nell'installazione tutte le utenze civili sono collegate con la rete fognaria consortile.

## 8. RIFIUTI

### 8.1 Approvvigionamento di rottame presso l'installazione IPPC

---

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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		



## 8.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

Il Gestore esegue operazioni per lo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria.

La quantità di polveri da abbattimento fumi di acciaieria prodotte dall'installazione è di circa 27.000 ton./anno. L'installazione è dotata di sistemi di raccolta e carico che permettono il conferimento diretto delle polveri prodotte senza l'utilizzo di vasche di stoccaggio intermedie. Ciò consente una riduzione delle operazioni di movimentazione con minimizzazione del rischio di dispersione dei rifiuti.

Le polveri dall'impianto di abbattimento vanno direttamente in due appositi sili di capacità pari a 150 mc ciascuno. In questi sili, in base alle impostazioni date alle sonde di livello, sono presenti al massimo 135 ton circa di polveri cadauno. In casi di emergenza, di malfunzionamento del sistema o ove non sia possibile ricorrere ai sili le polveri vengono collocate in un apposito stoccaggio posto all'interno di un capannone confinato con volume utile massimo pari a 3.000 mc.

Tale attività, non gestita come deposito temporaneo, ai sensi dell'articolo 183, comma 1, lettera bb) del d.lgs. 152/2006, costituisce attività IPPC di cui al punto 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del citato d.lgs. 152/2006: "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti." Ed è soggetta alle disposizioni 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).

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

### 8.3 Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore

---

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, ovvero per il deposito preliminare o messa in riserva di rifiuti pericolosi, presta apposite garanzie finanziarie a favore del Comune sede dell'impianto.

**1.** per impianti tecnologici per il recupero dei rifiuti non pericolosi con potenzialità autorizzata pari a: **5.770 tonn. al giorno**, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c) del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.:

Euro 190.882,49 + [Euro 763,53 x (5.770 – 100)]= Euro 4.520.097,59

**2.** per deposito preliminare o messa in riserva di rifiuti pericolosi con capacità autorizzata pari a: **3.000 mc**, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera e) del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.:

Euro 61.082,60 + [Euro 76,35 x (3.000 – 500)]= Euro 251.957,60

Ai sensi dell'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 d.lgs. 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001.

Euro 4.520.097,59 + Euro 251.957,60= Euro 4.772.055,19

Euro 4.772.055,19 – [Euro 4.772.055,19 x 0,40]= Euro 2.863.233,15

**Ammontare della garanzia finanziaria a carico del Gestore: Euro 2.863.233,15**

### 8.4 Elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'ambito dell'installazione

---

L'elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'ambito dell'installazione è riportato nella tabella 12 del PMC e sono stati desunti da quanto dichiarato dalla Società e rappresenta l'elenco dei principali rifiuti derivanti dai processi produttivi dell'azienda. L'elenco è puramente indicativo e non presenta necessità di aggiornamento.

## 9. IMPATTO ACUSTICO

I livelli di potenza sonora di tutte le sorgenti significative, legate ad impianti e fabbricati presenti all'interno dell'installazione sono stati calcolati a partire da rilievi fonometrici e geometrici acquisiti nel corso dell'anno 2013.

Il territorio risulta sostanzialmente pianeggiante e caratterizzato dalla presenza di terreni a destinazione agricola, circostante l'area industriale, nella quale sorgono alcuni complessi produttivi. Non sono presenti insediamenti residenziali ad alta densità, ma solo abitazioni isolate, disposte nella zona Saletti (comune di Buja) e lungo la Strada Statale 463, confine Est dell'area industriale in esame.

In particolare, l'area dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A. si trova a contatto con:

- sul lato nord un'area a destinazione industriale;
- sul lato est alcune aree a destinazione industriale/produttiva e a circa 1 km, l'autostrada A23 Alpe-Adria;
- sul lato ovest la Strada Statale 463 e territori a destinazione agricola, su cui insistono alcune abitazioni isolate;
- sul lato sud aree agricole nelle quali insistono diversi edifici residenziali (quali residenze rurali, villette, piccole abitazioni plurifamiliari), in direzione della zona Saletti e la Strada Provinciale 49.

Le principali sorgenti di rumore nella zona sono:

- Le attività legate allo stabilimento Ferriere Nord
- Il traffico lungo la Strada Statale 463;
- Rilevante attività industriale localizzata a Nord dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A;
- Attività antropica.

Nella tabella seguente sono elencati i gruppi di sorgenti inseriti nella simulazione matematica ed il livello di potenza sonora globale, relativo a ciascun gruppo:

Descrizione	L <sub>w</sub> [dB(A)]
G01 – Impianto granella	120,0
G02 – Impianto O <sub>2</sub> Air Liquide	123,5
G03 – Impianto O <sub>2</sub> Linde	120,5
G04 – Torri evaporative 1	118,5
G05 – Torri evaporative 2	114,5
G06 – Torri evaporative 3	116,0
G07 – Trattamento scorie siviera	118,5
G08 – Cabina metano	100,5
G09 – Tralicci	107,0
G10 – Parchi rottame	117,5
G11 – Acciaieria	116,0
G12 – Laminatoio	121,0
G13 – Nuova linea fumi	118,0

Presso lo stabilimento sono presenti due strutture morfologiche con funzione di barriere frangivento che impediscono la migrazione di eventuali polveri causata dal vento e per la mitigazione acustica del rumore prodotto nei confronti dei ricettori limitrofi, quali le aziende produttive confinanti e gli abitati di Rivoli e Saletti.

Di seguito si riporta una tabella indicativa delle principali caratteristiche delle due strutture:

Barriera	Altezza	Recettori	Sorgente	Materiale costituente la barriera
A	6 mt.	Abitato Saletti	- Impianto di produzione granella - Automezzi (traffico e movimentazione granella)	Terreno vegetale
B	8 mt.	Abitati di Rivoli e Saletti	- Automezzi (traffico) - Movimentazione rottami ferrosi in aree deposito - Operatività mezzi pulizia vagoni ferroviari	Granella

Nella tabella seguente sono elencati i punti di misura considerati:

Punto di misura	Descrizione
P1	Punto di rilievo posto in corrispondenza delle abitazioni ubicate in via Saletti – via del Conte
P2	Punto di rilievo posto in corrispondenza del civico 17 di via Furchir – via Saletti
P3	Punto di rilievo posto sulla Strada Statale 463, in corrispondenza del piazzale di fronte al vecchio ingresso dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A. (adiacente al civico 42)

Le osservazioni ivi formulate, si basano sui valori assunti dal livello equivalente del rumore ambientale (Leq) “mascherato” dai passaggi dei mezzi su strada. Infatti, pur considerando il livello equivalente di pressione sonora come il parametro che rappresenta il rumore ambientale sul territorio, si osserva che, essendo alcune delle postazioni di misura praticamente a bordo strada, risultano molto influenzate dai contributi sonori associati al transito degli autoveicoli che vanno ad inserirsi sul rumore continuo nel quale è compreso quello dell'acciaieria.

Il Comune di Buja non è provvisto di zonizzazione acustica del proprio territorio ex D.P.C.M. 14 novembre 1997 e quindi l'individuazione delle classi acustiche e dei limiti può essere desunta dalla classificazione provvisoria definita dal D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68.

Il Comune di Osoppo ha approvato il Piano comunale di classificazione acustica con Delibera del 24 marzo 2015, tuttavia al momento attuale non ha ancora emanato il regolamento attuativo del piano stesso. L'installazione è posta in area in classe VI (Area esclusivamente industriale) e per una ridotta fascia perimetrale ai limiti della zona industriale in classe V (Area prevalentemente industriale).

Si evidenzia che ai sensi dell'articolo 31, comma 4 della citata legge regionale 16/2007, la Società Ferriere Nord S.p.A. dato che ha già ottenuto il provvedimento favorevole di autorizzazione integrata ambientale nel luglio 2010, è esclusa dall'obbligo di presentare il Piano aziendale di risanamento acustico di cui all'articolo 31, comma 2 della legge regionale 16/2007.

## **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 2014 e sono pari a 218.082 TEP (tonnellata equivalente di petrolio).

L'Azienda in data 1° giugno 2012 ha ottenuto la certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 50001:2011 per il settore industriale di produzione di acciaio da forno elettrico, processo di laminazione, produzione di reti e tralicci elettrosaldati e gestione di impianto fotovoltaico. In data 31 maggio 2015 la certificazione è stata rinnovata fino al 31 maggio 2018.

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

### **10.2 Produzione di energia**

---

La Società ha realizzato, sulla copertura del magazzino ex Ferio, un impianto fotovoltaico di potenza elettrica nominale di 800,9 kWe. L'energia prodotta è utilizzata esclusivamente per autoconsumo all'interno dello stabilimento.

## **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 sotto la supervisione dell'esperto qualificato ed in conformità al Piano di Emergenza del Prefetto di Udine per le sorgenti orfane ed al d.lgs. 230/95.

## **12. RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE**

Per la descrizione dell'attività fare riferimento al paragrafo 8.2 del presente documento.

L'installazione rientra tra gli stabilimenti a rischio incidente rilevante di cui all'articolo 8 del 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 con nota del 28 maggio 2014.

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 e sono rappresentate dalle polveri da abbattimento fumi del forno elettrico della sezione acciaieria. Tali polveri sono etichettabili come sostanze pericolose per l'ambiente (N) e soggette alla frase di rischio combinata R50/53 (Altamente tossico per gli organismi acquatici, può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico).

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 (Altamente Tossico per gli organismi acquatici R50/53) – Rifiuto polveri da abbattimento fumi CER100207*	6.496 t.	200 t.	Ferriere Nord S.p.A.

Il Comitato Tecnico Regionale integrato del Friuli Venezia Giulia di cui all'articolo 19 del d.lgs. 334/1999, ha espresso parere tecnico conclusivo favorevole alla revisione quinquennale del Rapporto di Sicurezza con i seguenti provvedimenti:

- Delibera n. 61 relativa alla seduta del CTR del 15 maggio 2013, in esito al sopralluogo per le verifiche dell'adempimento delle prescrizioni di cui la verbale n. 159 del 13 marzo 2013;
- Delibera n. 86 relativa alla seduta del CTR del 10 settembre 2014, in esito al sopralluogo di verifica di completamento dei lavori di tamponatura.

### **13. SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE**

L'Azienda in data 30 novembre 2015 ha ottenuto la certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2004 (certificato IGQ A2J04 – scadenza 14 settembre 2018) per le attività di produzione di billette, vergella, barre, rotoli, reti e tralici in acciaio da recupero rottame, fusione, colata continua, laminazione, elettrosaldatura; aggregati per miscele bituminose e cementizie da frantumazione e vagliatura scorie di acciaieria.

# ALLEGATO 4

## LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI

Il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciato alla Società Ferriere Nord S.p.A., per l'installazione sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), a condizione che il Gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

### PRESCRIZIONI GENERALI

1. La soglia di produzione massima di acciaio (billette), destinato alla successiva laminazione per la produzione di vergelle e barre, dell'attività IPPC di cui al punto 2.2, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **1.530.000 tonn/anno** (182,14 Mg/all'ora).

2. La soglia di produzione massima di prodotti finiti di acciaio (vergelle e barre) dell'attività IPPC di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, è pari a **2.130.000 tonn/anno** (253,57 Mg/all'ora).

### 1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### 1.1 Valori limite punti emissivi convogliati

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla tavola Allegato 9 "planimetria stabilimento produttivo con indicazione delle emissioni in atmosfera" del 14 dicembre 2014.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – LAMINAZIONE A FREDDO</b>	Portata nominale massima: 65.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – DEVOLVIMENTO FASCI</b>	Portata nominale massima: 70.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E6</b>	<b>COLATA CONTINUA</b>	Portata nominale massima: 27.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E13</b>	<b>RECUPERO SCORIA SIVIERA</b>	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 13,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E14</b>	<b>ASPIRAZIONE SILO STOCCAGGIO ADDITIVI E FERROLEGHE</b>	Portata nominale massima: 24.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E17</b>	<b>ASPIRAZIONE LAMINAZIONE E SBOBINATURA</b>	Portata nominale massima: 48.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E8b</b>	<b>FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO EAF, FORNO SIVIERA</b>	Portata nominale massima: 2.000.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 45,00 ml Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)	
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		50 mg/Nm <sup>3</sup>	
Monossido di carbonio		200 mg/Nm <sup>3</sup>	
Cl composti inorganici come HCl		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
Cd (°) rif. tabella A1, classe I		0.1 mg/Nm <sup>3</sup>	
I.P.A.		0.01 mg/Nm <sup>3</sup>	
As rif. tabella A1, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>	
PCDD / PCDF (°) rif. tabella A2, classe I		0.1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>	
Hg (°) rif. tabella B, classe I		0.05 mg/Nm <sup>3</sup>	
∑ Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn (°) rif. tabella B, classe III		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
(°) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.			
Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Benz [a] antracene</li> <li>• Benzo [b] fluorantene</li> <li>• Benzo [k] fluorantene</li> <li>• Dibenzo [a,e] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,i] pirene</li> <li>• Dibenz [a,h] antracene</li> <li>• Benzo [j] fluorantene</li> <li>• Benzo [a] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,h] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,l] pirene</li> <li>• Indeno [1,2,3 - cd] pirene</li> </ul>			
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	
<b>PCB totali come somma di:</b>			
3,3',4,4'	TETRA-CB (PCB 77)	2',3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 123)
3,4,4',5	TETRA-CB (PCB 81)	2,3,3',4,4',5	ESA-CB (PCB 156)
3,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 126)	2,3,3',4,4',5'	ESA-CB (PCB 157)
3,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 169)	2,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 167)
2,3,3',4,4'	PENTA-CB (PCB 105)	2,2',3,3',4,4',5,5'	EPTA-CB (PCB 170)
2,3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 114)	2,2',3,3',4,4',5	EPTA-CB (PCB 180)
2,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 118)	2,3,3',4,4',5,5'	EPTA-CB (PCB 189)



Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E15</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E16</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Cd rif. tabella A1, classe I		0.2 mg/Nm <sup>3</sup>
Ni rif. tabella B, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>ELB</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO BARRE</b>	Portata nominale massima: 42.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,60 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2LV</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO VERGELLA</b>	Portata nominale massima: 55.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,50 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		350 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>S1</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO CARBONE ATTIVO</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S2</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO SCORIA SIVIERA E REFRATTARI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S3</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO CARBONE PER INSUFFLAZIONE</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S4</b> <b>S5</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO POLVERI ABBATTIMENTO FUMI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S6</b> <b>S7</b> <b>S8</b>	<b>SILOS NUOVO IMPIANTO STOCCAGGIO ED INSUFFLAZIONE CALCE EAF</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Punti di emissione soggetti solo a controlli gestionali		

## **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 (Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti);
- 1.2.2 Entro un anno dal rilascio del rinnovo con valenza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore dovrà presentare le risultanze dello studio sull'efficacia delle captazioni della campata forno dell'acciaiera, completo del cronoprogramma degli interventi di miglioramento.

## **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 Prescrizioni per i punti di emissione convogliati**

---

- 1.4.1 Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le pertinenti norme UNI e UNI-EN 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;
- 1.4.2 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;
- 1.4.3 Entro un anno dalla data di approvazione, da parte di ARPA FVG, del manuale di gestione del sistema SME, il Gestore dovrà dare comunicazione all'Autorità competente in materia di AIA dell'attivazione dell'apparato e monitorare in continuo il parametro polveri totali del punto di emissione E8b.

## 2. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

L'assetto degli impianti di scarico è quello individuato nella tavola Allegato n. 10 "Planimetria stabilimento produttivo con rete idrica" del 14 dicembre 2014.

### 2.1 Scarichi acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	collettore CIPAF - Centrale
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatorio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B27	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo	
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo	
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgica)	discontinuo	collettore CIPAF - Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale

## 2.2 Scarichi acque reflue meteoriche / assimilate domestiche recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo	
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo	
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo	
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo	
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo	
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo	
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo	
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo	
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo	
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Nord
B35	A35	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
B36	A36	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	

### 2.3 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi A23 ed A24

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dagli scarichi **A23** ed **A24** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 50
COD (come O2)	mg/L	≤ 200
Alluminio	mg/L	≤ 3,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 2,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 5,0
Manganese	mg/L	≤ 2,5
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 15
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 20
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 3,0
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.

## 2.4 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi C27, A30, A33, A37 ed A38

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dagli scarichi **C27, A30, A33, A37 ed A38** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 200
COD (come O2)	mg/L	≤ 400
Alluminio	mg/L	≤ 4,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 4,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 10,0
Manganese	mg/L	≤ 4,0
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri (solo per A30, A33 ed A38)	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 30
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 30
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 10,0
Tensioattivi totali (solo per A30, A33 ed A38)	mg/L	≤ 4,0
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.

## 2.5 Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

---

- 2.5.1 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 in modo idoneo.
- 2.5.2 Il Gestore è tenuto ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche.
- 2.5.3 Adottare idonee misure operative per la prevenzione dei rischi di sversamento accidentale nella fognatura consortile.
- 2.5.4 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 e comunicare l'accaduto al gestore di fognatura.
- 2.5.5 Non è consentita nella rete della fognatura consortile l'immissione:
- 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, inoltre non è ammessa l'immissione di acque di processo nella fognatura consortile, nel rispetto delle specifiche condizioni di scarico;
  - di sostanze infiammabili o esplosive;
  - di sostanze che sviluppano gas o vapori tossici;
  - di acque reflue contenenti sostanze tossiche (sia in azione diretta che in combinazione con altri prodotti) tali da danneggiare le condutture o da interferire con i processi biologici di depurazione o che comunque possano portare condizioni insalubri, disagi o di pericolo per l'incolumità delle persone;
  - di sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire rischio per le persone, gli animali e l'ambiente sottoposti alle radiazioni.
  - di sostanze aggressive (pH inferiore a 4 e superiore a 11);
  - di sostanze che nell'intervallo di temperatura 10°C – 45°C possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
  - di acque di scarico a temperatura superiore ai 45°C;
  - di sostanze solide, viscoso od oleose in dimensioni e/o quantità tali da causare ostruzioni nelle condotte e/o produrre interferenze con l'appropriato funzionamento di tutto il sistema di fognatura e con i processi di depurazione (per es. bitumi, oli lubrificanti, oli alimentari e grassi, fluidi diatermici, ecc...);
  - di acque prelevate da canali per successivo utilizzo irriguo misto con liquami fognari;
  - di sostanze cancerogene in ambiente idrico o in concorso con lo stesso, sostanze sconosciute o il cui effetto sull'uomo non sia noto;
  - di materiali grossolani (ad esempio ma non a esaurimento: immondizie, materiali vegetali, ceneri, stracci, scarti di lavorazione, segatura, residui alimentari anche se di provenienza domestica, assorbenti igienici ed affini, cartoni, sacchi di plastica, piume, materiali di scavo o demolizione, ecc...).
- 2.5.6 Il Gestore deve trasmettere trimestralmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli i consuntivi dei consumi d'acqua per i singoli punti di approvvigionamento.
- 2.5.7 Il Gestore deve trasmettere annualmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli gli aggiornamenti delle schede di sicurezza dei prodotti utilizzati all'interno dei circuiti di raffreddamento dell'installazione.

- 2.5.8 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque dello scarico **A33** (pulizia vagoni), deve dotarsi di procedure gestionali rivolte ad evitare l'eccessivo accumulo di materiale potenzialmente inquinato sull'area adibita a questa attività ed a mantenere efficiente il sistema di trattamento delle acque di pioggia del quale si prevederà anche le modalità di pulizia dei fanghi depositati nei comparti e delle frazioni leggere flottate. La frequenza degli interventi di pulizia dei fanghi e dei flottati derivanti dal trattamento dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive.
- 2.5.9 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque degli scarichi **A37** (prima pioggia piattaforma rottame), **A38** (nuova metallurgica), **C27** (prima pioggia area D acciaieria), deve dotarsi di procedure gestionali del sistema di trattamento delle acque di pioggia che preveda anche le modalità di pulizia dei fanghi e delle frazioni leggere accumulate nei comparti di trattamento. La frequenza degli interventi di pulizia dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive. La portata di scarico dovrà essere quantificata attraverso idonei sistemi di misura.



### 3. GESTIONE ACQUE CON SCARICO IN FALDA

Il punto di scarico **A100** è utilizzato per la restituzione in falda delle acque prelevate dalla stessa per utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

#### 3.1 Limiti di emissione delle acque con scarico in falda

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque recapitanti in falda originate dallo scarico A100 dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
Temperatura	°C	--
pH		6,0 – 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 0,5
Alluminio	mg/L	≤ 1,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,05
Ferro	mg/L	≤ 2
Nichel	mg/L	≤ 0,2
Rame	mg/L	≤ 0,1
Stagno	mg/L	≤ 3
Zinco	mg/L	≤ 0,5
Solfati (come SO <sub>4</sub> )	mg/L	≤ 500
Cloruri	mg/L	≤ 200
Fluoruri	mg/L	≤ 1
Solventi organici aromatici totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi organici azotati totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi clorurati	mg/L	≤ 1
Saggio di tossicità su <i>Daphina magna</i>	mg/L	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

#### 3.2 Prescrizioni per lo scarico delle acque in falda

- 3.2.1 mantenere l'attuazione delle specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata e di temperatura.
- 3.2.2 Assicurare l'accessibilità al punto di campionamento dello scarico.
- 3.2.3 Qualora i dati di analisi dello scarico evidenzino il superamento dei valori della tabella di cui al paragrafo 3.1 "Limiti di emissione delle acque con scarico in falda", dovrà essere effettuata l'analisi delle acque di prelievo, per confronto con il dato di falda. Qualora non vi sia corrispondenza sui valori anomali, lo scarico dovrà essere diretto in fognatura.

## 4. GESTIONE RIFIUTI

### 4.1 Approvvigionamento

La Società Ferriere Nord S.p.A. 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 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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

## 4.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

La Società Ferriere Nord S.p.A. è autorizzata allo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria, nelle modalità descritte nel § 8.2 "Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria" dell'allegato "Descrizione delle attività IPPC" e nei modi e nei termini indicati di seguito:

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenuti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

## 4.3 Garanzia finanziaria

4.3.1 La Società Ferriere Nord S.p.A., 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), deve prestare apposita garanzia finanziaria a favore del Comune sede dell'impianto, determinata nei termini specificati nel paragrafo 8.3 "Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore" dell'Allegato "Descrizione delle attività IPPC", per un importo totale di **Euro 2.863.233,15**.

#### **4.4 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti**

---

- 4.4.1 devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita;
- 4.4.2 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;
- 4.4.3 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;
- 4.4.4 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;
- 4.4.5 I rifiuti in ingresso non conformi al Regolamento (CE) 333/2011 dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data tempestiva comunicazione all'Amministrazione Provinciale;
- 4.4.6 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;
- 4.4.7 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;
- 4.4.8 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;
- 4.4.9 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 riduzione volumetrica dei rifiuti.

## **5. RUMORE**

- 5.1 Il Gestore per le aree comunali per le quali non è stato ancora approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, deve rispettare i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68;
- 5.2 Il Gestore per le aree comunali per le quali è stato approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, deve rispettare i limiti acustici previsti per l'area acustica nella quale è stata collocata l'installazione.

## **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.

## **7. MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO**

- 7.1 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.

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



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment to concessionary]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

BCA MONTE DEI PASCHI SIENA

AGENZIA/UFFICIO GEMONA DEL FRI PROV. UD

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (\*) [Empty box]

**DATI ANAGRAFICI**

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: FERRIERE NORD SPA  
 NOME: [Empty]  
 DATA DI NASCITA: [Empty]  
 SESSO M o F: [Empty]  
 COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: OSOPPO  
 PROV.: UD  
 CODICE FISCALE: 00163780307

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

**DATI DEL VERSAMENTO**

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

11. CODICE TRIBUTO: 4 5 6 T  
 12. DESCRIZIONE (\*): IMPOSTA DI BOLLO  
 13. IMPORTO: 16,00  
 14. COD. DESTINATARIO: [Empty]

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO 16,00

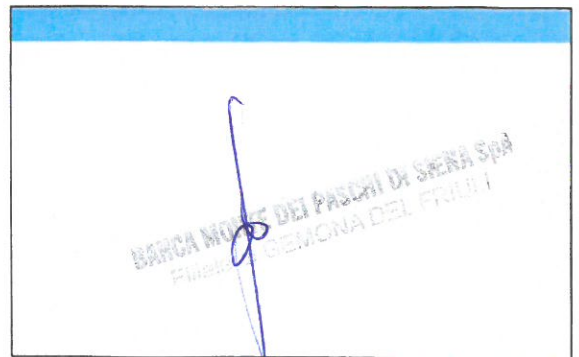
EURO (lettere)


SEDICI/00

**ESTREMI DEL VERSAMENTO**

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

DATA	CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
	AZIENDA	CAB/SPORELLO
giorno 17 Dic. anno 2015	01030	69851



	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

STINQ - UD/AIA/6R

Ö^&^ç Á »ÁÍ Î DE ÓÁ^Í E UDEÍ

Riesame, con modifiche, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione della Società FERRIERE NORD S.P.A., sita nei comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), relativa alle attività di cui ai punti 2.2, 2.3, lettera a), e 5.5, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del 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 Circolare ministeriale prot. n. 12422 GAB del 17 giugno 2015, recante ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento 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;

**Visto** il documento “Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) for the Waste Treatments Industries (August 2006) – BREF Code WT;

**Visto** il “Meeting Report for the review of the reference document on best available techniques for waste treatment” (Seville, 25 – 28 november 2013).

**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 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose) ed in



particolare l'articolo 33 che abroga, a partire dal 29 luglio 2015, data di entrata in vigore del decreto legislativo medesimo, le disposizioni di cui al citato decreto legislativo 334/1999;

**Preso atto** che ai sensi dell'articolo 32, comma 1, del decreto legislativo 105/2015, le procedure relative alle istruttorie e ai controlli di cui al decreto legislativo 334/1999, in corso alla data di entrata in vigore del presente decreto presso le autorità competenti, ai sensi del citato decreto legislativo, sono concluse dalle medesime autorità previo adeguamento, ove necessario, alle disposizioni di cui al citato decreto legislativo 105/2015;

**Considerato** che le condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale sono state armonizzate, ai sensi dell'articolo 29-sexies, comma 8, del decreto legislativo 152/2006, alle prescrizioni relative alla sicurezza e alla prevenzione dei rischi di incidenti rilevanti, tenendo conto delle più recenti valutazioni assunte e dei provvedimenti adottati in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose;

**Ritenute** pertanto non necessarie ulteriori armonizzazioni delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, alle prescrizioni relative alla sicurezza e alla prevenzione dei rischi di incidenti rilevanti, fatte salve eventuali variazioni alle condizioni sopra menzionate, dovute agli esiti degli adeguamenti alle procedure relative alle istruttorie e ai controlli di cui al decreto legislativo 334/1999, adottati dall'autorità competente in materia, come previsti dall'articolo 32, comma 1, del decreto legislativo 105/2015;

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

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

**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. 1579 del 6 luglio 2010, che autorizza l'adeguamento del funzionamento dell'impianto della Società FERRIERE NORD S.P.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, di cui ai punti 2.2 e 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII alla parte seconda del D.lgs 152/2006, sito nei Comuni di Osoppo e Buja nella Zona Industriale Rivoli, alle disposizioni di cui al titolo III-bis, Parte seconda, del decreto legislativo medesimo;

**Visti** i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014, con i quali è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 1579/2010;

**Vista** la domanda del 22 dicembre 2014, presentata dal Gestore, acquisita dal Servizio competente in data 23 dicembre 2014 con nota prot. n. 34622, volta al rilascio del rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006;

**Vista** la nota del 22 dicembre 2014, acquisita dal Servizio competente in data 23 dicembre 2014 con prot. n. 34620 del 30 dicembre 2014, 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 non sostanziali:

- 1) estensione del perimetro aziendale finalizzata alla realizzazione di un'area dedicata a deposito asservita all'impianto di produzione rete elettrosaldata, con contestuale modifica della barriera perimetrale Sud A;
- 2) revamping generale su impianti di aspirazione e filtrazione polveri nella sezione Nuova

Metallurgica;

**Vista** la nota del 16 febbraio 2015, acquisita dal Servizio competente in data 19 febbraio 2015 con prot. n. 4477, con la quale il Gestore ha descritto le modalità di realizzazione delle modifiche della barriera perimetrale Sud A;

**Visto** che con nota del 5 maggio 2015, acquisita dal Servizio competente in data 6 maggio 2015, con protocollo n. 12596 del 7 maggio 2015, il Gestore ha trasmesso la documentazione riguardante la procedura di cui all'Allegato 1 al DM 272/2014, di verifica dell'obbligo di presentazione della "Relazione di riferimento", dalla quale risulta che il Gestore stesso non è tenuto ad elaborare detta relazione;

**Vista** la relazione tecnica illustrativa dell'impianto di stoccaggio gas tecnici e produzione ossigeno gassoso Air Liquide, presso lo stabilimento del Gestore sito in Osoppo (UD), trasmessa dallo stesso in data 6 maggio 2015 ed acquisita dal Servizio competente in data 11 maggio 2015, con protocollo n. 12994 del 12 maggio 2015;

**Vista** la nota prot. n. 12339 del 6 maggio 2015, con la quale il Servizio competente ha inviato, a fini istruttori, le note del Gestore datate 22 dicembre 2014 (comunicazione modifica non sostanziale) e 16 febbraio 2015 (descrizione modalità di realizzazione modifiche della barriera perimetrale), al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, comunicando che le modifiche sopra menzionate sono da ritenersi non sostanziali, ai sensi della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006;

**Vista** la nota prot. n. 13058 del 12 maggio 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore l'avvio del procedimento, ai sensi dell'articolo 29 quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006;

**Vista** la nota prot. n. 21164 del 19 maggio 2015, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), con la quale l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" ha comunicato di non rilevare, per quanto di competenza, limitatamente agli aspetti inerenti la tutela della salute pubblica, osservazioni da formulare riguardo le modifiche non sostanziali proposte dal Gestore;

**Vista** la nota prot. n. 13069 del 12 maggio 2015, con la quale il Servizio competente:

1) ha trasmesso al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, l'istanza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e la relativa documentazione tecnica;

2) ha trasmesso alla Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrata "Centrale Friuli", alla Direzione regionale dei VV.F Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale VV.F di Udine e ad ARPA Friuli Venezia Giulia – Settore Laboratorio Unico – Sezione Fisica Ambientale, l'istanza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale e la relativa documentazione tecnica nonché le note del Gestore datate 22 dicembre 2014 (comunicazione modifica non sostanziale) e 16 febbraio 2015 (descrizione modalità di realizzazione modifiche della barriera perimetrale);

3) ha convocato per il giorno 30 giugno 2015 e, qualora necessario, al fine di concludere i lavori, in seconda seduta per il giorno 1 luglio 2015, la prima Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza, in merito al rinnovo, con modifiche, dell'Autorizzazione integrata ambientale;

**Atteso** che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data

13 maggio 2015, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

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

**Vista** la documentazione tecnica relativa alla procedura di gestione del sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni del camino E8b (SME), trasmessa dal Gestore a mezzo PEC in data 19 giugno 2015 ed acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 16867;

**Vista** la nota prot. n. 16926 del 22 giugno 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato alla Società Ferriere Nord S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA Friuli Venezia Giulia – Settore Laboratorio Unico – Sezione Fisica Ambientale, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrata "Centrale Friuli", alla Direzione regionale dei VV.F Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale VV.F di Udine, al fine di fornire un ulteriore elemento di supporto per la Conferenza di servizi e i pareri di competenza, la bozza della Relazione istruttoria (rev. 00 del 13 maggio 2015), elaborata sulla base delle evidenze della documentazione agli atti;

**Vista** la nota prot. n. 20933 del 24 giugno 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale ARPA Dipartimento provinciale di Udine ha trasmesso il Piano di Monitoraggio e Controllo e ha elencato delle note prescrittive;

**Vista** la nota prot. n. 27215 del 26 giugno 2015, trasmessa a mezzo PEC in data 29 giugno 2015, con la quale l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli" ha comunicato di non rilevare, per quanto di stretta competenza del Dipartimento di Prevenzione, limitatamente agli aspetti inerenti la tutela della salute pubblica, elementi ostativi al rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Visto** il verbale conclusivo della prima riunione della prima Conferenza di servizi del 30 giugno 2015, dal quale risulta, tra l'altro, che la Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l. ha installato e gestito, dalla fine degli anni '80, su un'area dello stabilimento del Gestore sito in Comune di Osoppo, delle linee di produzione di ossigeno gassoso e azoto gassoso e dei serbatoi di stoccaggio di ossigeno, azoto ed argon allo stato liquido e che detta attività è definita, ai sensi della vigente normativa, quale attività accessoria, tecnicamente connessa, anche se condotta da diverso gestore;

**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 FERRIERE NORD S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività IPPC principali, di produzione e stoccaggio sostanze criogeniche;

**Visto** il verbale conclusivo della seconda riunione della prima Conferenza di servizi dell'1 luglio 2015, convocata con nota prot. n. 13069 del 12 maggio 2015, dal quale risulta che:

- 1) il rappresentante della Regione ha proseguito la lettura della Relazione istruttoria denominata rev. 00 del 13 maggio 2015, predisposta dal Servizio competente sulla base delle evidenze documentali agli atti;
- 2) il rappresentante del Gestore ha evidenziato, nel merito dell'attuazione delle prescrizioni in materia di scarichi in fognatura, di cui al provvedimento di AIA in essere, che il Gestore stesso ha sostanzialmente ottemperato a quanto prescritto;
- 3) la Conferenza di servizi ha preso atto di quanto comunicato dal gestore in merito all'ottemperanza alle prescrizioni sugli scarichi;
- 4) la Conferenza stessa, dopo ampia discussione, ha approvato le modifiche alla relazione istruttoria denominata rev. 01 del 30 giugno 2015 ed ha espresso parere favorevole al riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

**Vista** la nota prot. n. 18425 del 6 luglio 2015, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha trasmesso alla Società Ferriere Nord S.p.A., alla Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l., al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA Friuli Venezia Giulia – Settore Laboratorio Unico – Sezione Fisica Ambientale, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrata "Centrale Friuli", alla Direzione regionale dei VV.F Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale VV.F di Udine, copia dei Verbali della prima (30 giugno 2015) e della seconda (1 luglio 2015) riunione della prima Conferenza di servizi, copia della relazione istruttoria approvata (rev. 01 del 30 giugno 2015) e del documento (PAF601 del 21 novembre 2014) relativo alle procedure di gestione del sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni del punto E8b;

**Preso atto** che il Comune di Osoppo il Comune di Buja, la Provincia di Udine, la Direzione regionale dei Vigili del Fuoco, la Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrato "Centrale Friuli, l'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli, non hanno partecipato alla seconda riunione della prima Conferenza di servizi dell'1 luglio 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 A2J04, 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 30 novembre 2009, la Società FERRIERE NORD S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2004 per le attività di "Produzione di billette, vergella, barre, rotoli, reti e tralici in acciaio da recupero rottame, fusione, colata continua, laminazione, elettrosaldatura; aggregati per miscele bituminose e cementizie da frantumazione e vagliatura scorie acciaieria", svolte presso il sito operativo di Osoppo (UD), Zona Industriale, fino al 30 novembre 2015;

**Viste** la Polizza Fidejussoria n. 1585.01.27.27053963 del 25 luglio 2007 e le relative Appendici

n. 1, n. 2, n. 3 e n. 4 alla stessa, con le quali è stata prestata, a favore del Comune di Osoppo (UD), a garanzia dell'adempimento agli obblighi derivanti dall'attività di gestione dei rifiuti, un garanzia finanziaria del valore di euro **3.054.119,99** (tremilionicinquantaquattromilacentodiciannove,99), avente validità fino al 6 ottobre 2015, rilasciata da Assicuratrice Edile S.p.A. con sede legale in Milano, via A. De Togni, 2;

**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;

**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** di determinare la garanzia finanziaria, come di seguito indicato:

**1.** per impianti tecnologici per il recupero dei rifiuti non pericolosi con potenzialità autorizzata pari a: 5.770 tonn./giorno, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c) del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.:

Euro 190.882,49 + [Euro 763,53 x (5.770 – 100)]= Euro 4.520.097,59.

**2.** per deposito preliminare o messa in riserva di rifiuti pericolosi con capacità autorizzata pari a: 3.000 mc, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera e) del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.:

Euro 61.082,60 + [Euro 76,35 x (3.000 – 500)]= Euro 251.957,60.

**3.** riduzione del 40% dell'importo della garanzia finanziaria di cui all'articolo 208, comma 11, lettera g) del d.lgs. 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001.

Euro 4.520.097,59 + Euro 251.957,60= Euro 4.772.055,19

Euro 4.772.055,19 – [Euro 4.772.055,19 x 0,40]= **Euro 2.863.233,15.**

**Considerato** che a seguito di una puntuale lettura della Relazione istruttoria approvata in sede di Conferenza di servizi dell'1 luglio 2015, (rev. 01 del 30 giugno 2015), il Gestore ha comunicato, a mezzo posta elettronica ordinaria (PEO) in data 2 luglio 2015, 10 luglio 2015 e 17 agosto 2015, di aver riscontrato dei refusi e delle imprecisioni nella relazione stessa, fra le quali l'erronea indicazione che il Comune di Osoppo non aveva ancora approvato il Piano comunale di classificazione acustica ed ha proposto opportune correzioni;

**Ritenuto**, dopo attenta valutazione di accogliere, laddove fondata, la richiesta del Gestore e di apporre le opportune correzioni al testo dell'approvata Relazione istruttoria, con particolare riferimento alla componente ambientale del rumore;

**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. 1579 del 6 luglio 2010, come aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014, a favore della Società FERRIERE NORD S.p.A. con sede legale nel Comune di Osoppo (UD), Zona Industriale Rivoli, identificata dal codice fiscale 00163780307, relativamente all'installazione di cui al punto 2.2, al punto 2.3, lettera a) e al punto 5.5, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nei Comuni di Osoppo (UD), e Buja (UD).

2. Si prende atto che la Società AIR LIQUIDE ITALIA PRODUZIONE S.R.L. con sede legale in Milano, via Alfonso Capececiaturo, 69, identificata dal codice fiscale 12874240158, esercita presso l'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A., l'attività accessoria tecnicamente connessa alle attività principali IPPC, di produzione, stoccaggio e vaporizzazione di ossigeno, azoto ed argon.

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

- Allegato 1 - Descrizione delle attività IPPC principali
- Allegato 2 - Descrizione dell'attività tecnicamente connessa
- Allegato 3 - Migliori tecniche disponibili
- Allegato 4 - Limiti e prescrizioni relativi alle componenti ambientali
- Allegato 5 - Piano di Monitoraggio e Controllo

4. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1579 del 6 luglio 2010, n. 2193 del 22 novembre 2011, n. 1494 del 26 giugno 2012, n. 1008 del 9 maggio 2013 e n. 1848 del 23 settembre 2014.

5. La Società Ferriere Nord S.p.A., per l'esercizio dell'installazione, deve attenersi, oltre che alle condizioni di cui agli Allegati 3, 4 e 5, 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 nell'Allegato 4, al presente decreto;
- c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato 5 al presente decreto.

### **Art. 2 – Altre prescrizioni**

1. La Società Ferriere Nord 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 (dieci) giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, la Società Ferriere Nord S.p.A. effettua la comunicazione prevista dall'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 suddetta comunicazione al Servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.

3. La Società Ferriere Nord S.p.A. in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001 comunica al Servizio competente, ai Comuni di Osoppo e Buja 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. Entro 60 (sessanta) giorni** dal ricevimento del presente provvedimento, la Società Ferriere Nord S.p.A. **riduce** il valore della Polizza fidejussoria n. 1585.01.27.27053963 del 25 luglio 2007, prestata a favore del Comune di Osoppo (UD), a garanzia dell'adempimento agli obblighi derivanti dall'attività di gestione dei rifiuti, fino alla somma di euro 2.863.233,15 (duemilioniottocentosessantatremiladuecentotrentatre/15), e **mantiene** la validità della stessa fino alla scadenza della presente 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);
- 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 verificano 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 Ferriere Nord 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 Ferriere Nord 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 Ferriere Nord 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 Ferriere Nord 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 Ferriere Nord 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 Ferriere Nord 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 quattordicesimo, 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 Ferriere Nord 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 quattordices, commi 2 e 10 del decreto legislativo 152/2006, la Società Ferriere Nord 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 Ferriere Nord 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 Ferriere Nord 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.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Ferriere Nord S.p.A., alla Società Air Liquide Produzione S.r.l., al Comune di Osoppo, al Comune di Buja, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, ad ARPA Friuli Venezia Giulia – Settore Laboratorio Unico – Sezione Fisica Ambientale, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 3 "Alto Friuli – Collinare – Medio Friuli", al Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana Alto Friuli, alla Consulta d'Ambito per il Servizio Idrico Integrata "Centrale Friuli", alla Direzione regionale dei VV.F Friuli Venezia Giulia, al Comando provinciale VV.F 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

# ALLEGATO 1

## DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALI

### 1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto IPPC della Società Ferriere Nord S.p.A. è situato nella zona industriale Rivoli di Osoppo, prevalentemente nel Comune di Osoppo e parzialmente nel Comune di Buja, in provincia di Udine. L'area ricade suddivisa su due diversi elementi C.T.R. identificati come 049131 (Col Vergnal) e 049144 (Madonna) della carta tecnica regionale alla scala 1:5000. L'impianto produttivo è ubicato in una zona sub-pianeggiante, a quota di circa 170 m s.l.m.m., con presenza di varie attività nel territorio circostante, quali industriali - artigianali, commerciali, agricole, residenziali.

L'impianto è compreso in zona omogenea **D1** "Zona industriale di interesse regionale" dei vigenti strumenti urbanistici dei Comuni di Osoppo e di Buja.

Le infrastrutture presenti nelle aree circostanti sono di tipo diverso, principalmente opere di urbanizzazione primaria; in particolare la ferrovia Sacile - Gemona, la S.S. 463 del Tagliamento, la S.P. 49 Osovana, la Via Pradaries, altre infrastrutture di viabilità e tecnologiche, ed il Canale Ledra - Tagliamento.

L'insediamento insiste su varie pp.cc. di Osoppo e Buja, per una superficie complessiva di circa 57 ha, di cui circa 13 ha coperti, ad esclusione delle tettoie:

Comune	Foglio	Mappale	Superficie totale (mq)
Osoppo	14	356	12.580
		246	9.065
		436	
		283	880
	18	426	
		382	
		291	326.653
Buja	6	369	5.617
		68	117.131
		71	11.370
		483	145
		474	10.415
		565	74.160
		465	94.770
		581	4.085
		81	4.500
		82	2.960
		293	410
		577	28
		576	1.137
		579	6.250
		85	9.820
		295	320
499	8.695		

Ulteriori mappali (97, 86, 151, 152, 103, 104, 105, 106, 107, 108) sono di proprietà del gruppo ma esterni al perimetro produttivo. Alcune aree (es.: 324, ecc..) sono di proprietà del CIPAF, ma in comodato d'uso alla Società Ferriere Nord S.p.A.

Il terreno ove sorge l'impianto è di natura ghiaiosa di origine alluvionale. La profondità minima della falda si aggira fra 2 e 3 m dalla quota del piano campagna.

L'area dell'impianto è sita a circa 100 m dall'ambito di tutela SIC IT3320015 denominato "Valle del Medio Tagliamento", dall'8 novembre 2013 designato anche ZSC (zona speciale di conservazione).

Entro il raggio di 1.000 metri dal perimetro ricadono:

<b>Tipologia</b>	<b>Presenza e breve descrizione</b>
Attività produttive	Si (vari impianti industriali)
Case di civile abitazione	Si
Scuole, ospedali, etc.	No
Impianti sportivi e/o ricreativi	Si
Infrastrutture di grande comunicazione	Si
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	No
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Si (Canale Ledra-Tagliamento)
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Si (SIC "Valle del Medio Tagliamento")
Pubblica fognatura	Si
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Si
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	Si

## 2. ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA GENERALE

L'azienda Ferriere Nord S.p.A. è attiva nel settore industriale dal 1975 con la produzione di acciaio mediante forno elettrico; successivamente, negli anni '80 e '90 la produzione avviene anche con l'utilizzo di fonti energetiche di recupero dal processo produttivo, dagli anni 2002 - 2003 con l'utilizzo di iniettori automatici ad ossigeno ed una maggiore efficienza energetica generale.

Le attività IPPC svolte presso l'installazione comprendono:

- **acciaieria**, attività di cui al punto 2.2 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora";
- **laminatoio vergella e laminatoio barre**, attività di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora";
- **stoccaggio rifiuti pericolosi realizzato presso edificio "ex Ferio"**, attività di cui al punto 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006: "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti".

Sono inoltre effettuate altre attività non IPPC, quali:

- recupero del rottame ferroso rifiuto speciale non pericoloso;
- produzione di reti elettrosaldate;
- produzione di tralicci elettrosaldati;
- produzione di granella tramite trattamento delle scorie EAF.

I prodotti finiti di produzione sono costituiti da semilavorati in acciaio di fusione e prodotti da laminatoio; in particolare sono realizzate reti elettrosaldate, barre, vergella e granella.

I prodotti finali dello stabilimento sono costituiti da barre, vergella, reti elettrosaldate, tralicci e granella per aggregati. Le billette prodotte dall'acciaieria costituiscono un semilavorato e sono normalmente destinate alla lavorazione interna ai laminatoi dello stabilimento.

La capacità produttiva di prodotti finiti dichiarata in fase di primo rilascio AIA è di 2.130.000 t/anno per lo stabilimento mentre per gli specifici impianti IPPC è la seguente:

- 1.500.000 t/anno di billette (dato di targa), riferibile all'attività IPPC 2.2;
- 1.000.000 t/anno di vergella e 600.000 t/anno di barre riferibili all'attività IPPC 2.3a.

La capacità produttiva (2013) dell'installazione è stata di

- 1.174.305 t/anno di billette, riferibile all'attività IPPC 2.2;
- 893.540 t/anno di vergella e 413.439 t/anno di barre, riferibile all'attività IPPC 2.3a.

In fase di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA il Gestore ha confermato la capacità produttiva di prodotti finiti dichiarata in fase di primo rilascio AIA pari a 2.130.000 t/anno per lo stabilimento mentre per gli specifici impianti IPPC è la seguente:

- 1.500.000 t/anno di billette (dato di targa), riferibile all'attività IPPC 2.2;
- 1.000.000 t/anno di vergella e 600.000 t/anno di barre riferibili all'attività IPPC 2.3a.

### 3. CICLO PRODUTTIVO

L'azienda organizza il ciclo produttivo mediante la suddivisione delle attività in distinti reparti, come sotto descritti:

- Recupero rifiuti ferrosi
- Acciaieria (attività IPPC 2.2 e 5.5)
- Reparto di laminazione a caldo - Laminatoio vergella (attività IPPC 2.3a)
- Reparto di laminazione a caldo - Laminatoio barre (attività IPPC 2.3a)
- Reparto di laminazione a freddo – Nuova Metallurgica
- Reparto di laminazione a freddo - Nuova Tralicci
- Impianto produzione granella
- Impianto produzione ossigeno (a servizio di acciaieria e laminatoi)

Ogni reparto produttivo comprende le varie fasi rivolte alla trasformazione delle materie prime in prodotto finale.

#### 3.1 Recupero rifiuti ferrosi

---

L'installazione riceve rifiuti ferrosi afferenti alle tipologie:

- CER 120101 (limatura e trucioli di rottami ferrosi);
- CER 120199 (rifiuti non specificati altrimenti);
- CER 170405 (ferro e acciaio);
- CER 191001 (rifiuti di ferro e acciaio);
- CER 191202 (Metalli ferrosi).

Il quantitativo massimo complessivo ricevibile è pari a 1.500.000 ton di rifiuto.

Il materiale viene sottoposto a controllo di accettazione tramite verifica di conformità secondo i criteri previsti dal reg. UE 333/2011, ivi compresa la conformità radiometrica e alla verifica di conformità all'ordine di acquisto. Sulla base dei controlli in accettazione il carico può essere accettato, respinto per intero o respinto parzialmente. Le attività di recupero R4 vengono effettuate direttamente su ogni carico in ingresso, in casi eccezionali può essere operata anche una attività di recupero R13 nel caso in cui il materiale non abbia già all'arrivo le caratteristiche previste dal reg. 333/2011 per la materia prima. Una volta constatate le caratteristiche di materia prima previste dal reg. 333/2011 e la corrispondenza con le necessità aziendali, il materiale viene consegnato al parco rottami dell'acciaieria per l'utilizzo in EAF.

## 3.2 Acciaieria

---

Il reparto acciaieria attua le operazioni necessarie per la produzione di billette in acciaio, a partire dalla fusione delle materie prime, l'affinazione, la colata continua dell'acciaio fuso. Le billette, prodotti semifiniti, sono successivamente impiegate quali materia prima per i reparti di laminazione.

Le fasi del ciclo produttivo del reparto acciaieria sono costituite principalmente dalle operazioni specificate di seguito:

- Movimentazione e stoccaggio delle materie prime di carica, ausiliarie e additivi;
- Carica del forno fusorio;
- Fusione in forno elettrico dell'acciaio;
- Scorifica e spillaggio;
- Riscaldamento siviera;
- Metallurgia secondaria in forno di affinazione;
- Colata continua;
- Raffreddamento e movimentazione scoria forno EAF;
- Raffreddamento, trattamento e riciclo scoria siviera LF.

### 3.2.1 Movimentazione e stoccaggio delle materie prime di carica, ausiliarie e additivi

Le attività svolte in questa fase comprendono le operazioni di gestione delle materie prime ed ausiliarie destinate alla fusione. Le materie prime in ingresso sono soggette a preventivo controllo radiometrico. I rottami ferrosi, materia prima principale, sono trasportati in stabilimento a mezzo di vagoni ferroviari o in forma minore tramite automezzi; in ingresso avviene lo scarico e lo stoccaggio in depositi temporanei, in area pavimentata. Le materie prime ausiliarie (carbone, calce, dolomite, ferroleghie, scorificanti, fili animati) e gli additivi sono stoccati secondo tipo di sostanza ed imballaggio.

### 3.2.2 Carica del forno fusorio

Le fasi comprendono le operazioni di raccolta e trasferimento delle materie prime ed ausiliarie, la carica nel forno elettrico, la fusione e il trasferimento del materiale nel forno siviera. Le materie prime (rottami ferrosi) ed ausiliarie (carbone, ecc..) sono caricate in ceste a fondo apribile nell'area del parco rottami, spostate a mezzo di carrelli su rotaia alla zona di carica del forno, sollevate mediante gru e vuotate del contenuto nel forno di fusione. La carica avviene dopo interruzione della tensione, sollevamento degli elettrodi ed apertura della volta del forno. Questa operazione si ripete normalmente da tre a quattro volte per ogni ciclo di colata con un peso delle cariche decrescente.

### 3.2.3 Fusione in forno elettrico dell'acciaio

L'operazione di fusione avviene nel forno elettrico (EAF), avente capacità nominale di 165 t di acciaio liquido.

L'immissione di energia in EAF avviene con i seguenti sistemi:

- Energia generata dall'arco elettrico degli elettrodi di grafite nel momento in cui chiudono il circuito elettrico;
- Energia generata da bruciatori alimentati da combustibili gassosi posizionati sulla parete del forno;
- Energia proveniente dalla ossidazione di alcuni elementi chimici presenti nel bagno e del carbone introdotto con la carica ad opera dell'ossigeno iniettato mediante apposite lance e jet box ed attraverso le tubiere.

L'operazione di fusione porta alla generazione di scoria di fusione, nella misura di circa il 12-14% rispetto all'acciaio liquido. Si forma nella parte superiore del letto fuso ed è recuperata dalla porta di scorifica mediante inclinazione del forno, in fossa predisposta.

### 3.2.4 Scorifica e spillaggio

La scoria prodotta che si trova sul metallo liquido viene in parte tolta alla fine della fusione e prima dello spillaggio. Il forno EAF viene inclinato verso la porta di scorifica e la scoria defluisce naturalmente, cadendo in una fossa da dove viene prelevata con appositi mezzi meccanici, ammucchiata e raffreddata mediante getti di acqua. Una volta portato l'acciaio liquido contenuto nel forno alla temperatura ed alle caratteristiche volute, si passa alla fase di spillaggio, che avviene inclinando il forno dalla parte opposta alla porta di scorifica e versando l'acciaio liquido attraverso un foro di colata (EBT) nella siviera sottostante le cui pareti refrattarie sono preriscaldate ad temperatura idonea per ricevere il bagno fusorio.

### 3.2.5 Riscaldamento siviere

L'operazione di riscaldamento siviere si distingue in due tipologie distinte:

- Il primo riscaldamento siviere, che viene realizzato dopo il rifacimento del rivestimento refrattario, durante il quale avviene l'essiccazione del materiale refrattario, secondo un profilo di crescita della temperatura programmato;
- I successivi riscaldamenti delle siviere consistono nel mantenimento del refrattario ad una temperatura idonea sia per evitare l'assorbimento dell'umidità che per evitare shock termici al ricevimento del metallo liquido durante lo spillaggio.

Sia la fase di primo riscaldamento che la fase di mantenimento, avvengono con bruciatori a metano.

### 3.2.6 Metallurgia secondaria in forno di affinazione

Il trattamento di affinazione in forno siviera (LF) consiste nelle operazioni atte al raggiungimento delle opportune caratteristiche di composizione e temperatura dell'acciaio liquido.

Nel forno siviera, ove vengono utilizzati additivi quali ferroleghie e scorificanti, vengono eseguite le seguenti operazioni di trattamento:

- Aggiunta di carbone, calce e ferroleghie per raggiungere la composizione chimica dell'acciaio;
- Insufflaggio di argon per l'omogeneizzazione chimica e termica del bagno;
- Iniezione di fili animati (SiCa, ecc..) per la messa a punto dell'analisi.

Alla fine del ciclo sulla scoria che ricopre il bagno liquido può venir messa una polvere di copertura termicamente isolante.

### 3.2.7 Colata continua

L'acciaio liquido, già affinato, contenuto nelle siviere, è spillato in continuo in panierina, per la distribuzione in lingottiere oscillante con cristallizzatore in rame, per consentire di realizzare un flusso ininterrotto di billette. Le lingottiere sono raffreddate con circuito forzato. Successivamente il flusso continuo di acciaio (billette) è raffreddato mediante getti d'acqua diretti e successivamente tagliato secondo lunghezza prestabilita a mezzo di sistemi automatici di taglio ad ossigeno.

### 3.2.8 Raffreddamento e movimentazione scoria forno EAF

La scoria formata durante la fusione in forno EAF è costituita prevalentemente da ossidi di ferro, calcio, silicio tra loro combinati in forma cristallina e parzialmente vetrosa e da gocce di acciaio. La scoria, successivamente al prelievo ed al raffreddamento con acqua, è trasferita all'impianto di produzione granella, dove avviene la separazione della frazione magnetica, che viene reimpressa nel forno elettrico.



### 3.2.9 Raffreddamento, trattamento e riciclo scoria siviera LF

La scoria di affinazione formata durante la fusione in forno siviera LF è recuperata, previo raffreddamento e separazione della frazione magnetica, mediante reimmissione in forno elettrico EAF. La siviera viene portata nella postazione di colaggio dell'acciaio, successivamente viene portata in area di scorifica e ribaltata. Nella stessa area vengono anche demolite siviera e panierina e raccolti i refrattari residui. La scoria ancora calda viene raccolta con appositi mezzi meccanici e caricata all'impianto di preparazione per il riciclo all'EAF. In questo impianto si raffredda naturalmente in ambiente chiuso presidiato da un sistema di aspirazione. Durante questo raffreddamento il materiale subisce modifiche della struttura cristallina e si trasforma in polvere fine che viene raccolta in un nastro trasportatore, successivamente deferrizzata, vagliata e trasportata pneumaticamente al silos di stoccaggio per la successiva iniezione al forno EAF. Anche le polveri raccolte dal sistema di aspirazione a presidio dell'impianto ed i residui dei refrattari sono inseriti nel sistema che permette l'inserimento in EAF mediante iniezione.

### 3.2.10 Stoccaggio dei rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria

Il rifiuto costituito esclusivamente o parzialmente da polveri da abbattimento fumi di acciaieria viene raccolto in silos e successivamente regolarmente conferito ad impianti autorizzati al suo trattamento. Al fine di poter gestire eventuali situazioni di emergenza o comunque non preventivabili è presente presso lo stabilimento uno stoccaggio confinato dedicato ove poter collocare temporaneamente il rifiuto in attesa in un conferimento. L'attività effettuata, a seconda del destinatario si configura come D15 o R13. Tale operatività si configura come una specifica attività IPPC.

## **3.3 Reparto di laminazione a caldo – Laminatoio vergella**

---

Il processo di laminazione a caldo utilizza billette principalmente di sezione quadrata (160 mm) provenienti dall'acciaieria ed in minor quantità billette di sezioni quadre inferiori (130, 140) di acquisto. Il materiale da processare viene riscaldato a temperature di circa 1.200 °C per essere poi deformato mediante una successione di gabbie di laminazione costituite da due cilindri con assi paralleli rotanti in senso opposto uno rispetto all'altro.

Il passaggio nella successione di gabbie porta alla progressiva riduzione della sezione fino a raggiungere quella finale della vergella (liscia) o del tondo spire (nervato).

### 3.3.1 Fase di riscaldamento del semilavorato

L'impianto di riscaldamento è di tipo continuo ed il semilavorato caricato attraverso una placca di carica ed una via a rulli di collegamento e viene fatto avanzare all'interno del forno mediante un sistema di longheroni mobili. Il forno è del tipo a walking beam: i pezzi si spostano all'interno del forno attraverso il moto della suola che effettua cicli di avanzamento; anche l'uscita dei pezzi dal forno avviene su una via a rulli. Il calore necessario viene fornito attraverso la combustione di gas naturale. Il forno è a riscaldamento unilaterale, attraverso la sola superficie superiore del semilavorato. I bruciatori posti sulla volta sono di tipo radiante e consentono una distribuzione di temperatura uniforme all'interno del forno ed una elevata efficienza termica.

### 3.3.2 Fase di Laminazione

Il treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene, all'interno di un telaio (spalle), i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza fra i cilindri e quindi della deformazione da impartire al materiale. Le gabbie di laminazione sono del tipo continuo in quanto il materiale vi passa una sola volta. Le gabbie di laminazione possiedono solo cilindri di lavoro per la deformazione del materiale senza utilizzo di cilindri di appoggio. La gamma dei diametri prodotti va da 5 a 16 mm, e vengono prodotti sia vergella liscia con qualità di acciai per trafilatura e per saldatura, che tondo spire nervato con acciai per cemento armato.

Il laminatoio è in linea, costituito da un treno sbizzatore che alimenta due linee di laminazione, costituite a loro volta da un secondo treno sbizzatore, un treno intermedio ed un treno finitore seguito da due water box, una testa forma spire e una serie di tappeti sui quali il prodotto subisce un trattamento termico finale a mezzo di cappe e ventilatori. Al termine del tappeto la vergella cade su un asse verticale mobile e in seguito viene portato a mezzo di tappeti all'impianto di presso legatura dove avviene il confezionamento del fascio.

## **3.4 Reparto di laminazione a caldo – Laminatoio barre**

Il processo di laminazione a caldo utilizza billette di sezione quadrata (160, 140, 130 e 125 mm) provenienti dall'acciaieria o da fornitori esterni. Il materiale da processare viene riscaldato a temperature di circa 1200 °C per essere poi deformato mediante una successione di gabbie di laminazione costituite da due cilindri con assi paralleli rotanti in senso opposto uno rispetto all'altro. Il passaggio nella successione di gabbie porta alla progressiva riduzione della sezione fino a raggiungere quella finale delle barre per c.a. che costituiscono il prodotto.

### 3.4.1 Fase di riscaldamento del semilavorato

L'impianto di riscaldamento è di tipo continuo ed il semilavorato caricato attraverso una placca di carica ed una via a rulli di collegamento e viene fatto avanzare all'interno del forno mediante un sistema di longheroni mobili. Il forno è del tipo a walking beam: i pezzi si spostano all'interno del forno attraverso il moto della suola che effettua cicli di avanzamento; anche l'uscita dei pezzi dal forno avviene su una via a rulli. Il calore necessario viene fornito attraverso la combustione di gas naturale. Il forno è a preriscaldamento unilaterale, attraverso la sola superficie superiore del semilavorato. I bruciatori posti sulla volta sono di tipo radiante e consentono una distribuzione di temperatura uniforme all'interno del forno ed una elevata efficienza termica.

### 3.4.2 Fase di Laminazione

Il treno di laminazione è costituito da una serie di gabbie di laminazione, ciascuna delle quali contiene, all'interno di un telaio (spalle), i cilindri di laminazione ed i relativi azionamenti per la regolazione della distanza fra i cilindri e quindi della deformazione da impartire al materiale. Le gabbie di laminazione ad asse alternativamente orizzontale e verticale sono del tipo continuo in quanto il materiale vi passa una sola volta. Le gabbie di laminazione possiedono solo cilindri di lavoro per la deformazione del materiale senza utilizzo di cilindri di appoggio. Le barre prodotte sono del tipo barre per l'armatura di rinforzo del calcestruzzo (re-bars), con sezione tonda (da 8 a 30 mm di diametro) e con nervature sulla superficie.

Il laminatoio è in linea, costituito da un treno sbizzatore, un treno intermedio ed un treno finitore. A valle del treno finitore il materiale può essere trattato termicamente in linea attraverso un raffreddamento ad acqua intensivo (Thermex) e in seguito tagliato da cesoie in barre lunghe che sono poi trasportate su letti di raffreddamento a convezione naturale e infine tagliate alle lunghezze commerciali che vengono confezionate in fasci del peso di circa 2 ton, oppure essere sottoposto ad un trattamento termico controllato mediante una successione di 6 waterbox e in seguito confezionato in rocchetti mediante un avvolgitore.

### **3.5 Reparto di laminazione a freddo – Nuova Metallurgica**

---

L'impianto è destinato alla produzione di reti elettrosaldate normali e ad alta duttilità HD. I macchinari sono costituiti dall'alimentazione dei fili, costituiti da vergella nervata in bobina, sia in senso longitudinale che trasversale, saldati elettricamente fra loro per effetto Joule. Nel caso della produzione di reti ad alta duttilità viene effettuata anche una stiratura in linea. L'ulteriore operazione di stiratura in linea conferisce le caratteristiche di alta duttilità HD. Il prodotto è quindi destinato al confezionamento ed alla legatura.

### **3.6 Reparto di laminazione a freddo – Nuova Tralicci**

---

Nel reparto vengono svolte le attività di produzione di traliccio elettrosaldato (reparto lavorazioni a freddo), in precedenza ubicati presso l'unità produttiva di Majano.

Le campate dello stabilimento dove sono stati collocati gli impianti è stata suddivisa da una parete trasversale in due zone:

- Area di alimentazione impianti: la vergella necessaria all'alimentazione degli impianti di produzione traliccio viene introdotta nel capannone dal lato sud-est.
- Area di produzione: l'area di produzione è formata da quattro linee di elettrosaldatura disposte da sud verso nord, in due campate adiacenti.

Il rotolo laminato a caldo (vergella o Jumbo) viene posizionato nel sistema di devolvimento. Subisce quindi le operazioni di preparazione (discagliatura, raddrizzatura, deformazione a freddo per stiratura o laminazione a freddo); da ogni rotolo di laminato si origina un filo costituente l'armatura elettrosaldata tridimensionale: due correnti inferiori, un corrente superiore e due staffe continue. La macchina di produzione del traliccio avvicina i fili costituenti, li posiziona ed esegue la elettrosaldatura per effetto Joule per passaggio corrente elettrica. Il traliccio così formato viene quindi tagliato alla lunghezza voluta ed impilato fino a formare il pacco della quantità e di dimensione richiesta. Tutte le operazioni descritte sono fortemente automatizzate; il personale è incaricato della alimentazione della materia prima, della evacuazione del prodotto e della supervisione delle operazioni. Il prodotto finito, debitamente confezionato, viene trasportato via camion al magazzino traliccio oppure al magazzino rete esistente presso il reparto produttivo della Nuova Metallurgica, all'interno del sito di Ferriere Nord S.p.A.

### **3.7 Impianto produzione granella**

---

L'impianto utilizza come materia prima la scoria di fusione, per la trasformazione della stessa in granella. La scoria raffreddata con spruzzi d'acqua è trasferita con autocarri all'impianto, dove subisce un trattamento di stagionatura per la stabilizzazione degli ossidi di calcio e magnesio. Successivamente vengono operati processi di separazione della frazione magnetica, frantumazione e vagliatura. La granella, interamente prodotta nell'ambito di un sistema di controllo della produzione che prevede la marcatura CE, è destinata al mercato delle costruzioni stradali per la produzione di asfalti o impiegata per la produzione di conglomerati cementizi secondo le principali norme tecniche armonizzate previste dal CPR (Regolamento Europeo per i prodotti per costruzione).

### **3.8 Impianto produzione ossigeno**

---

L'ossigeno necessario al ciclo produttivo dell'acciaieria e dei laminatoi era inizialmente assicurato da quattro linee produttive PSA (Pressure Swing Adsorption) gestite dalla Società Air Liquide a cui successivamente si è aggiunta prima una linea produttiva Linde gestita direttamente da Ferriere Nord S.p.A. e successivamente due nuove linee gestite dalla Società Air Liquide che sostituiscono tre delle prime quattro.

## 4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

### 4.1 Emissioni convogliate

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

<b>Camino E1</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	M1 – Trafile (Nuova Metallurgica)
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,95 mq
Portata massima di progetto	65.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	Temperatura ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	8,10 ml
Accessibilità	pianerottolo

<b>Camino E2</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	M2 – Macchine rete elettrosaldada (Nuova Metallurgica)
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	1,33 mq
Portata massima di progetto	70.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	16,00 ml
Temperatura di emissione	Temperatura ambiente
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	9,00 ml
Accessibilità	pianerottolo

<b>Camino E6</b>	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	Colata continua
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,55 mq
Portata massima di progetto	27.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	89 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	8,00 ml
Accessibilità	Direttamente dal piano di calpestio della colata continua a cui si accede mediante scala a gradini

<b>Camino E8b</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Fumi primari e secondari forno EAF, forno siviera
Tipo di emissione prodotta	Polveri, IPA, Cd, Cr VI, PCDD / PCDF, Cr III, Mn, Pd, Cu, Sn, V, Zn, SOx, NOx, CO, Cl
Sezione camino	34,21 mq
Portata massima di progetto	2.000.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	45,00 ml
Temperatura di emissione	90 °C
Sistema di abbattimento	Filtri a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	25,00 ml
Accessibilità	Piano in grigliato a cui si accede mediante scala a gradini

<b>Camino E13</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M13 – Recupero scoria siviera
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	2,27 mq
Portata massima di progetto	100.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	13,00 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	7,20 ml
Accessibilità	Accesso al piano di campionamento mediante scala alla marinara lato filtro o mediante passerelle dall'interno dell'impianto produttivo

<b>Camino E14</b>	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M14 – Aspirazione silo stoccaggio additivi e ferroleghie
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,28 mq
Portata massima di progetto	24.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	8,00 ml
Temperatura di emissione	20 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	6 h/giorno – 320 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	6,00 ml
Accessibilità	Piano in grigliato a cui si accede con scala alla marinara

<b>Camino E15</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M15 – Saldatura
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, Cd, Ni
<i>Sezione camino</i>	0,06 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	4.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	8,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	20 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a secco
<i>Tipo di emissione</i>	4 h/giorno – 100 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	3,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Struttura composta mobile (scala a marinara + ballatoio)

<b>Camino E16</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M16 – Saldatura
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, Cd, Ni
<i>Sezione camino</i>	0,13 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	4.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	8,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	20 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a secco
<i>Tipo di emissione</i>	6 h/giorno – 200 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	6,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Ponteggio

<b>Camino E17</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M17 – Trafile (Nuova Metallurgica)
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	0,95 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	48.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	12,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	Temperatura ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 320 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	8,10 ml
<i>Accessibilità</i>	Pianerottolo

<b>Camino ELB</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	MLB – Laminatoio barre
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, NOx
<i>Sezione camino</i>	2,27 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	42.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	49,60 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	200 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	NON PRESENTE
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 240 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	10,95 ml
<i>Accessibilità</i>	Scala

<b>Camino E2LV</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	MLV – Laminatoio vergella
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, NOx
<i>Sezione camino</i>	3,80 mq
<i>Portata massima di progetto</i>	55.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	49,50 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	200 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	NON PRESENTE
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 340 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	16,90 ml
<i>Accessibilità</i>	Scala alla marinara

<b>Silos 1</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	silos per stoccaggio carbone attivo
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	-
<i>Portata massima di progetto</i>	-
<i>Altezza di emissione camino</i>	-
<i>Temperatura di emissione</i>	Ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a cartucce
<i>Tipo di emissione</i>	Al carico
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	-
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	-
<i>Accessibilità</i>	Scala marinara

<b>Silos 2</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	silos per stoccaggio scoria siviera e refrattari
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	-
<i>Portata massima di progetto</i>	-
<i>Altezza di emissione camino</i>	-
<i>Temperatura di emissione</i>	Ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a cartucce
<i>Tipo di emissione</i>	Al carico
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	-
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	-
<i>Accessibilità</i>	Scala marinara

<b>Silos 3</b>	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	silos per stoccaggio carbone per insufflazione
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	-
<i>Portata massima di progetto</i>	-
<i>Altezza di emissione camino</i>	-
<i>Temperatura di emissione</i>	Ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a cartucce
<i>Tipo di emissione</i>	Al carico
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	-
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	-
<i>Accessibilità</i>	Scala marinara

<b>Silos 4 e 5</b>	
Numero camini identici: 2	
<i>Impianto associato</i>	silos per stoccaggio polveri abbattimento fumi
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	-
<i>Portata massima di progetto</i>	-
<i>Altezza di emissione camino</i>	-
<i>Temperatura di emissione</i>	Ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a cartucce
<i>Tipo di emissione</i>	Al carico
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	-
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	-
<i>Accessibilità</i>	Scala marinara

**ALLEGATO 1 – DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALE**

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
 SOCIETÀ FERRIERE NORD S.P.A.  
 COMUNI DI OSOPPO E BUJA – PROVINCIA DI UDINE



## 4.2 Emissioni diffuse e/o fuggitive

Si indicano di seguito le possibili fonti di emissioni diffuse:

Provenienza	Descrizione
EAF: Le BAT 2012 prevedono una capacità di captazione pari al 98%. Le emissioni residuali possono essere considerate come diffuse.	Sono emissioni di particolato che fuoriescono dalle superfici perimetrali del capannone dell'acciaieria con traiettorie prevalenti verticali. L'efficacia di captazione ed il suo incremento sono oggetto di uno studio attualmente in corso.
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.
Area deposito rottame e materie prime	Tutti i materiali stoccati all'esterno sono allo stato solido non pulverulento e quindi tali da non produrre significative emissioni polverose. Inoltre l'area è decentrata rispetto alle abitazioni limitrofe all'installazione.
Demolizione refrattari forno	E' installato di un sistema a nebulizzazione d'acqua.

### 4.3 Emissioni poco significative

Di seguito viene indicato un censimento dello stato di fatto dei punti di emissione poco significativi. L'elenco di seguito riportato costituisce un elenco non esaustivo e non soggetto ad aggiornamento od autorizzazione.

Punti di emissione	Provenienza	Note
CT1	Centrale termica Reparto acciaieria (mensa e uffici)	Una caldaia (metano) potenza 515 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT2	Centrale termica Ex impianti industriali	Una caldaia (metano) potenza 1051 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT3	Centrale termica Nuova Metallurgica	Una caldaia (metano) potenza 97 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT4	Centrale termica Vecchia Metallurgica	Una caldaia (metano) potenza 180 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT5	Centrale termica Palazzina uffici direzionali	Una caldaia (metano) potenza 167 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT6	Centrale termica Palazzina uffici direzionali	Una caldaia (metano) potenza 167 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
CT7	Centrale termica Laminatoio vergella	Una caldaia (metano) potenza 575 kWt d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera dd): <i>"Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW."</i>
E18	Impianto di fusione metalli ferrosi da laboratorio per test di resa sul rottame	d.lgs. 152/2006 Allegato IV – Impianti e attività in deroga Parte I – lettera jj): <i>"Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi. Tale esenzione non si applica in caso di emissione di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dall'allegato I alla parte quinta del presente decreto."</i>

#### ALLEGATO 1 – DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALE

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
SOCIETÀ FERRIERE NORD S.P.A.  
COMUNI DI OSOPPO E BUJA – PROVINCIA DI UDINE

Di seguito viene indicato un censimento dello stato di fatto dei punti di emissione poco significativi relativi ai gruppi elettrogeni. L'elenco di seguito riportato costituisce un elenco non esaustivo e non soggetto ad aggiornamento od autorizzazione.

Ubicazione	Potenza	Note
Vecchia metallurgica	60 KVA	<p>d.lgs. 152/2006                      Allegato IV – Impianti e attività in deroga                      Parte I – lettera bb):  <i>"Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale pari o inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel."</i></p> <p>ovvero</p> <p>d.lgs. 152/2006                      Allegato IV – Impianti e attività in deroga                      Parte I – lettera hh):  <i>"Gruppi elettrogeni e gruppi elettrogeni di cogenerazione alimentati a benzina di potenza termica nominale inferiore a 1 MW."</i></p>
Nuova portineria	100 KVA	
Palazzina direzionale 1	160 KCA	
Palazzina direzionale 2	160 KCA	
Nuova metallurgica	30 KVA	
Laminatoio barre	85 KVA	
Laminatoio vergella	50 KVA	
Laminatoio vergella	200 KVA	
Laminatoio vergella	180 KVA	
Acciaieria 1	610 KVA	
Acciaieria 2	350 KVA	

## 5. GESTIONE IDRICA DELL'INSTALLAZIONE

### 5.1 Approvvigionamento

L'approvvigionamento idrico è assicurato per le utenze domestiche dall'acquedotto, mentre per gli usi industriali da nove pozzi, secondo la tabella seguente:

	Identificativo Pozzo	Area asservita
1	A1	Acciaieria
2	A2	
3	A3 Nord	
4	A3 Sud	
5	A5	
6	L1	Laminatoio
7	L2	Antincendio
8	M5	Metallurgiche
9	M3 bis	Uso scambio termico

I prelievi di acqua di pozzo sono autorizzati con i seguenti provvedimenti:

	Pozzo	Reparto	Procedimento Regionale / concessione	scadenza
1	A1	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
2	A2	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
3	A3 Sud	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
4	A3 Nord	acciaieria	IPD3374	27/11/2025
5	A5	ex Ezinex	IPD3374	21/11/2025
6	L1	laminatoio	IPD3017	27/11/2025
7	L2	laminatoio	IPD3591	31/12/2015
8	M3 bis	metallurgiche	IPD3592	27/11/2025
9	M5	nuove metallurgiche	IPD3608	27/11/2025

## 5.2 Raffreddamento

I sistemi di raffreddamento dell'installazione sono costituiti da impianti di condizionamento delle acque denominati WTP (Water Treatment Process). I due impianti di trattamento e condizionamento acque più importanti sono quelli dell'acciaiera e del laminatoio ai quali si aggiungono altri impianti minori.

L'acciaiera è dotata di cinque circuiti di raffreddamento secondo lo schema seguente:

Impianto	Circuito	Parti sottoposte a raffreddamento
WTP1	circuito primario forno	raffreddamento pannelli anello tino EAF, pannelli della volta EAF, bruciatori EAF, pannelli box scoria, trasformatore
	circuito secondario forno	raffreddamento centrale oleodinamica, bracci/morsa/spray/elettrodi, secondario trasformatore, cavi corrente, LF
	circuito primario colata continua	raffreddamento lingottiera, primario chiuso
	circuito secondario colata continua	raffreddamenti spray rulli al piede, spray primo settore, secondo settore, terziario aperto
	circuito fumi	raffreddamento condotte convogliamento fumi EAF primari

Il laminatoio è dotato di quattro circuiti di raffreddamento secondo lo schema seguente:

Impianto	Circuito	Parti sottoposte a raffreddamento
WTP2	Circuito laminatoio	raffreddamento diretti del treno vergella
		raffreddamento diretti del treno barre
		raffreddamento indiretti del treno vergella
		raffreddamento indiretti treno barre

Si aggiungono i circuiti minori quali il circuito di raffreddamento della vecchia metallurgica (circuito e scarico recentemente chiuso per trasferimento delle attività in altro reparto), il circuito di raffreddamento dei compressori dell'acciaiera, i circuiti di raffreddamento dei compressori degli impianti VPSA Linde e Air-Liquide e il circuito di spegnimento della scoria EAF.

Il Gestore ha ridotto i consumi idrici dello stabilimento minimizzando gli scarichi nella rete fognaria consortile degli impianti di trattamento acque dell'acciaiera e del laminatoio, realizzando (2012) un impianto ad osmosi inversa per il trattamento dell'acqua di reintegro ed il recupero mediante riciclo interno delle acque di spurgo, sfruttando la potenzialità dei circuiti diretti del laminatoio e del sistema di raffreddamento a circuito chiuso della scoria di acciaiera.

L'obiettivo di connessione e chiusura dei circuiti dell'acciaieria e dei laminatoi è realizzato con la messa in servizio di un impianto osmosi centralizzato unico per i due WTP e la creazione di un polmone di accumulo rappresentato dall'ex vasca di decantazione, della capacità di circa 3.000 mc, situato fisicamente tra i fabbricati degli uffici e la mensa della sezione acciaieria.

La vasca di accumulo ha un utilizzo bidirezionale, per cui è possibile inviare acqua dall'acciaieria al laminatoio e viceversa a seconda delle fasi operative dei due impianti (progetto ZWW - progetto di razionalizzazione e riduzione degli scarichi).

Il Gestore ha dichiarato che il sistema di trattamento acque dei laminatoi è stato ugualmente interessato dal progetto di razionalizzazione e riduzione degli scarichi (progetto ZWW) nell'ottica di un miglioramento globale di gestione della risorsa idrica.

## 6. SCARICHI IDRICI

La rete degli scarichi confluisce la quasi totalità delle acque reflue in collettori realizzati come opera di urbanizzazione primaria dal Consorzio per lo Sviluppo Industriale ed Economico della Zona Pedemontana dell'Alto Friuli (CIPAF).

Il Consorzio ha autorizzato negli anni passati l'allacciamento ai collettori, con specifica delibera del Consiglio di amministrazione. I collettori CIPAF, provvisti di depuratore consortile, sono individuati secondo ubicazione come Nord, Centrale, Ovest, Est1, Est2.

Complessivamente lo stabilimento conta 38 punti di scarico afferenti ai collettori consortili come di seguito specificato, più il punto di scarico A100, per la restituzione in falda di acque prelevate dalla stessa per l'utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo	
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo	
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo	
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo	
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo	
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo	
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo	
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatoio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo	
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo	
	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo	
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo	
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Nord

**ALLEGATO 1 – DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ IPPC PRINCIPALE**

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
SOCIETÀ FERRIERE NORD S.P.A.  
COMUNI DI OSOPPO E BUJA – PROVINCIA DI UDINE



Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B35	A35	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF – Est 1
B36	A36	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF – Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgica)	discontinuo	collettore CIPAF – Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF – Centrale

Nell'installazione tutte le utenze civili sono collegate con la rete fognaria consortile.

## 8. RIFIUTI

### 8.1 Approvvigionamento di rottame presso l'installazione IPPC

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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

## 8.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

Il Gestore esegue operazioni per lo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria.

La quantità di polveri da abbattimento fumi di acciaieria prodotte dall'installazione è di circa 27.000 ton./anno. L'installazione è dotata di sistemi di raccolta e carico che permettono il conferimento diretto delle polveri prodotte senza l'utilizzo di vasche di stoccaggio intermedie. Ciò consente una riduzione delle operazioni di movimentazione con minimizzazione del rischio di dispersione dei rifiuti.

Le polveri dall'impianto di abbattimento vanno direttamente in due appositi sili di capacità pari a 150 mc ciascuno. In questi sili, in base alle impostazioni date alle sonde di livello, sono presenti al massimo 135 ton circa di polveri cadauno. In casi di emergenza, di malfunzionamento del sistema o ove non sia possibile ricorrere ai sili le polveri vengono collocate in un apposito stoccaggio posto all'interno di un capannone confinato con volume utile massimo pari a 3.000 mc.

Tale attività, non gestita come deposito temporaneo, ai sensi dell'articolo 183, comma 1, lettera bb) del d.lgs. 152/2006, costituisce attività IPPC di cui al punto 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del citato d.lgs. 152/2006: "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti." Ed è soggetta alle disposizioni 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).

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

### 8.3 Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore

---

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, ovvero per il deposito preliminare o messa in riserva di rifiuti pericolosi, presta apposite garanzie finanziarie a favore del Comune sede dell'impianto.

**1.** per impianti tecnologici per il recupero dei rifiuti non pericolosi con potenzialità autorizzata pari a: **5.770 tonn. al giorno**, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c) del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.:

Euro 190.882,49 + [Euro 763,53 x (5.770 – 100)]= Euro 4.520.097,59

**2.** per deposito preliminare o messa in riserva di rifiuti pericolosi con capacità autorizzata pari a: **3.000 mc**, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera e) del Decreto del Presidente della Giunta 8 ottobre 1991, n. 0502/Pres.:

Euro 61.082,60 + [Euro 76,35 x (3.000 – 500)]= Euro 251.957,60

Ai sensi dell'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 d.lgs. 152/2006, per le imprese in possesso della certificazione ambientale di cui alla norma UNI EN ISO 14001.

Euro 4.520.097,59 + Euro 251.957,60= Euro 4.772.055,19

Euro 4.772.055,19 – [Euro 4.772.055,19 x 0,40]= Euro 2.863.233,15

**Ammontare della garanzia finanziaria a carico del Gestore: Euro 2.863.233,15**

### 8.4 Elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'ambito dell'installazione

---

L'elenco di massima dei rifiuti prodotti nell'ambito dell'installazione è riportato nella tabella 12 del PMC e sono stati desunti da quanto dichiarato dalla Società e rappresenta l'elenco dei principali rifiuti derivanti dai processi produttivi dell'azienda. L'elenco è puramente indicativo e non presenta necessità di aggiornamento.

## 9. IMPATTO ACUSTICO

I livelli di potenza sonora di tutte le sorgenti significative, legate ad impianti e fabbricati presenti all'interno dell'installazione sono stati calcolati a partire da rilievi fonometrici e geometrici acquisiti nel corso dell'anno 2013.

Il territorio risulta sostanzialmente pianeggiante e caratterizzato dalla presenza di terreni a destinazione agricola, circostante l'area industriale, nella quale sorgono alcuni complessi produttivi. Non sono presenti insediamenti residenziali ad alta densità, ma solo abitazioni isolate, disposte nella zona Saletti (comune di Buja) e lungo la Strada Statale 463, confine Est dell'area industriale in esame.

In particolare, l'area dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A. si trova a contatto con:

- sul lato nord un'area a destinazione industriale;
- sul lato est alcune aree a destinazione industriale/produttiva e a circa 1 km, l'autostrada A23 Alpe-Adria;
- sul lato ovest la Strada Statale 463 e territori a destinazione agricola, su cui insistono alcune abitazioni isolate;
- sul lato sud aree agricole nelle quali insistono diversi edifici residenziali (quali residenze rurali, villette, piccole abitazioni plurifamiliari), in direzione della zona Saletti e la Strada Provinciale 49.

Le principali sorgenti di rumore nella zona sono:

- Le attività legate allo stabilimento Ferriere Nord
- Il traffico lungo la Strada Statale 463;
- Rilevante attività industriale localizzata a Nord dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A;
- Attività antropica.

Nella tabella seguente sono elencati i gruppi di sorgenti inseriti nella simulazione matematica ed il livello di potenza sonora globale, relativo a ciascun gruppo:

Descrizione	L <sub>w</sub> [dB(A)]
G01 – Impianto granella	120,0
G02 – Impianto O <sub>2</sub> Air Liquide	123,5
G03 – Impianto O <sub>2</sub> Linde	120,5
G04 – Torri evaporative 1	118,5
G05 – Torri evaporative 2	114,5
G06 – Torri evaporative 3	116,0
G07 – Trattamento scorie siviera	118,5
G08 – Cabina metano	100,5
G09 – Tralicci	107,0
G10 – Parchi rottame	117,5
G11 – Acciaieria	116,0
G12 – Laminatoio	121,0
G13 – Nuova linea fumi	118,0

Presso lo stabilimento sono presenti due strutture morfologiche con funzione di barriere frangivento che impediscono la migrazione di eventuali polveri causata dal vento e per la mitigazione acustica del rumore prodotto nei confronti dei ricettori limitrofi, quali le aziende produttive confinanti e gli abitati di Rivoli e Saletti.

Di seguito si riporta una tabella indicativa delle principali caratteristiche delle due strutture:

Barriera	Altezza	Recettori	Sorgente	Materiale costituente la barriera
A	6 mt.	Abitato Saletti	- Impianto di produzione granella - Automezzi (traffico e movimentazione granella)	Terreno vegetale
B	8 mt.	Abitati di Rivoli e Saletti	- Automezzi (traffico) - Movimentazione rottami ferrosi in aree deposito - Operatività mezzi pulizia vagoni ferroviari	Granella

Nella tabella seguente sono elencati i punti di misura considerati:

Punto di misura	Descrizione
P1	Punto di rilievo posto in corrispondenza delle abitazioni ubicate in via Saletti – via del Conte
P2	Punto di rilievo posto in corrispondenza del civico 17 di via Furchir – via Saletti
P3	Punto di rilievo posto sulla Strada Statale 463, in corrispondenza del piazzale di fronte al vecchio ingresso dello stabilimento Ferriere Nord S.p.A. (adiacente al civico 42)

Le osservazioni ivi formulate, si basano sui valori assunti dal livello equivalente del rumore ambientale (Leq) “mascherato” dai passaggi dei mezzi su strada. Infatti, pur considerando il livello equivalente di pressione sonora come il parametro che rappresenta il rumore ambientale sul territorio, si osserva che, essendo alcune delle postazioni di misura praticamente a bordo strada, risultano molto influenzate dai contributi sonori associati al transito degli autoveicoli che vanno ad inserirsi sul rumore continuo nel quale è compreso quello dell'acciaieria.

Il Comune di Buja non è provvisto di zonizzazione acustica del proprio territorio ex D.P.C.M. 14 novembre 1997 e quindi l'individuazione delle classi acustiche e dei limiti può essere desunta dalla classificazione provvisoria definita dal D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68.

Il Comune di Osoppo ha approvato il Piano comunale di classificazione acustica con Delibera del 24 marzo 2015, tuttavia al momento attuale non ha ancora emanato il regolamento attuativo del piano stesso. L'installazione è posta in area in classe VI (Area esclusivamente industriale) e per una ridotta fascia perimetrale ai limiti della zona industriale in classe V (Area prevalentemente industriale).

Si evidenzia che ai sensi dell'articolo 31, comma 4 della citata legge regionale 16/2007, la Società Ferriere Nord S.p.A. dato che ha già ottenuto il provvedimento favorevole di autorizzazione integrata ambientale nel luglio 2010, è esclusa dall'obbligo di presentare il Piano aziendale di risanamento acustico di cui all'articolo 31, comma 2 della legge regionale 16/2007.

## **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 2014 e sono pari a 218.082 TEP (tonnellata equivalente di petrolio).

L'Azienda in data 1° giugno 2012 ha ottenuto la certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 50001:2011 per il settore industriale di produzione di acciaio da forno elettrico, processo di laminazione, produzione di reti e tralicci elettrosaldati e gestione di impianto fotovoltaico. In data 31 maggio 2015 la certificazione è stata rinnovata fino al 31 maggio 2018.

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

### **10.2 Produzione di energia**

---

La Società ha realizzato, sulla copertura del magazzino ex Ferio, un impianto fotovoltaico di potenza elettrica nominale di 800,9 kWe. L'energia prodotta è utilizzata esclusivamente per autoconsumo all'interno dello stabilimento.

## 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 sotto la supervisione dell'esperto qualificato ed in conformità al Piano di Emergenza del Prefetto di Udine per le sorgenti orfane ed al d.lgs. 230/95.

## 12. RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

Per la descrizione dell'attività fare riferimento al paragrafo 8.2 del presente documento.

L'installazione rientra tra gli stabilimenti a rischio incidente rilevante di cui all'articolo 8 del 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 con nota del 28 maggio 2014.

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 e sono rappresentate dalle polveri da abbattimento fumi del forno elettrico della sezione acciaieria. Tali polveri sono etichettabili come sostanze pericolose per l'ambiente (N) e soggette alla frase di rischio combinata R50/53 (Altamente tossico per gli organismi acquatici, può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico).

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 (Altamente Tossico per gli organismi acquatici R50/53) – Rifiuto polveri da abbattimento fumi CER100207*	6.496 t.	200 t.	Ferriere Nord S.p.A.

Il Comitato Tecnico Regionale integrato del Friuli Venezia Giulia di cui all'articolo 19 del d.lgs. 334/1999, ha espresso parere tecnico conclusivo favorevole alla revisione quinquennale del Rapporto di Sicurezza con i seguenti provvedimenti:

- Delibera n. 61 relativa alla seduta del CTR del 15 maggio 2013, in esito al sopralluogo per le verifiche dell'adempimento delle prescrizioni di cui la verbale n. 159 del 13 marzo 2013;
- Delibera n. 86 relativa alla seduta del CTR del 10 settembre 2014, in esito al sopralluogo di verifica di completamento dei lavori di tamponatura.

## 13. SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'Azienda in data 30 novembre 2009 ha ottenuto la certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI EN ISO 14001:2004 (certificato IGQ A2J04 – scadenza 30 novembre 2015) per le attività di produzione di billette, vergella, barre, rotoli, reti e tralicci in acciaio da recupero rottame, fusione, colata continua, laminazione, elettrosaldatura; aggregati per miscele bituminose e cementizie da frantumazione e vagliatura scorie di acciaieria.



# ALLEGATO 2

## DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ TECNICAMENTE CONNESSA

### 1. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione della Società AIR LIQUIDE PRODUZIONE S.r.l. è ubicata c/o l'installazione IPPC della Società FERRIERE NORD S.p.A., nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD).

L'installazione è sita in un'area a centrale rispetto alla perimetrazione di efficacia del provvedimento di autorizzazione integrata ambientale, come identificata nella tavola grafica n. 5310\_AS del 19 febbraio 2014 "Tavola di inquadramento impianto Air Liquide".

L'impianto è compreso in zona omogenea **D1** "Zona industriale di interesse regionale" dei vigenti strumenti urbanistici dei Comuni di Osoppo e Buja.

### 2. ORGANIZZAZIONE PRODUTTIVA GENERALE E CICLO PRODUTTIVO

La Società Ferriere Nord S.p.A., nell'ambito della propria attività di produzione di acciaio nel forno elettrico, per esigenze tecnologiche di processo, ha necessità di disporre di ossigeno, argon ed azoto in forma gassosa.

L'ossigeno viene utilizzato principalmente come fonte di energia alternativa a quella elettrica nel forno elettrico (EAF) sotto forma di comburente del metano nei bruciatori e del carbone insufflato e come elemento ossidante nella massa metallica mediante l'utilizzo di lance supersoniche e tubiere. L'ossigeno viene utilizzato anche per il taglio delle billette a misura in colata continua.

L'argon viene utilizzato per omogeneizzare l'acciaio liquido in siviera mediante l'insufflazione attraverso setti porosi.

L'azoto viene invece utilizzato come fluido di lavaggio delle tubazioni dei bruciatori, per l'azionamento delle valvole elettropneumatiche, nel processo di omogeneizzazione della massa liquida in fusione e come gas di emergenza.

La Società Air Liquide Italia Produzione S.r.l. ha installato, a partire dalla fine degli anni '80, e gestisce su un'area dello stabilimento di Osoppo della Ferriere Nord S.p.A. delle linee di produzione di ossigeno gassoso e di azoto gassoso e dei serbatoi di stoccaggio di ossigeno, azoto ed argon allo stato liquido, destinati unicamente alla fornitura dei quantitativi richiesti da Ferriere Nord S.p.A.

Le unità di produzione, di stoccaggio e di vaporizzazione di ossigeno, azoto ed argon sono di proprietà della ditta Air Liquide Italia Produzione S.r.l. mentre il terreno è stato messo a disposizione da Ferriere Nord S.p.A. sulla base di un contratto comodato.

Contrattualmente la Società Ferriere Nord S.p.A. si è impegnata alla fornitura delle utilities necessarie al funzionamento delle unità di produzione ed in particolare alla fornitura dell'acqua di refrigerazione, dell'energia elettrica ed all'allestimento della rete fognaria nonché alla realizzazione delle infrastrutture ed edifici necessari. L'impianto di produzione di Azoto e Ossigeno ha necessità di una risorsa idrica principalmente per il reintegro del sistema di raffreddamento dei compressori e per il funzionamento del sistema di tenuta delle pompe a vuoto.

## 2.1 Serbatoi di stoccaggio

---

Gli impianti installati all'interno del sito Air Liquide sono i seguenti:

- Linee di produzione ossigeno VSA 1-2-3 della capacità di 1.350 Nmc/h ciascuna che nei prossimi mesi saranno dismesse e smantellate;
- Linea di produzione ossigeno VSA 4 della capacità di 1.450 Nmc/h;
- Linee di produzione ossigeno VSA 6-7 della capacità di 2.325 Nmc/h ciascuna che sono in fase di avviamento ed a breve entreranno in produzione in sostituzione delle linee VSA 1-2-3;
- Linea di produzione azoto Floxal della capacità di 125 Nmc/h con serbatoio buffer da 80 mc;
- n. 6 serbatoi di stoccaggio di ossigeno liquido da 50 mc cadauno;
- n. 2 serbatoi di stoccaggio di azoto liquido da 30 mc e n. 1 da 20 mc;
- n. 2 serbatoio di stoccaggio di argon liquido da 10 mc;
- n. 1 serbatoio azoto buffer da 50 m<sup>3</sup> per inertizzare i compressori ossigeno;
- n. 4 capacità tampone ad utilizzo delle linee di produzione di ossigeno gassoso da 150 mc. Per la trasformazione dell'ossigeno, argon ed azoto dallo stato liquido a quello gassoso sono presenti vaporizzatori ad aria e ad acqua. Lo stoccaggio di ossigeno liquido si rende necessario per garantire una riserva in caso di guasto alle linee di produzione di ossigeno gassoso e per alimentare la linea di taglio in colata continua.

All'esterno del sito Air Liquide è presente un ulteriore impianto di produzione ossigeno denominato VSA Linde, avente una capacità di 2.200 Nmc/h, che è di proprietà di Ferriere Nord S.p.A. e gestito direttamente da personale Ferriere Nord S.p.A., sempre con funzioni di somministrazione di ossigeno al forno fusorio dell'acciaieria.

### 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

Nel ciclo produttivo viene utilizzata acqua fornita contrattualmente in forma gratuita dalla Società Ferriere Nord nelle quantità necessarie per il reintegro del sistema di raffreddamento dei compressori e per il funzionamento del sistema di tenuta delle pompe a vuoto.

### 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 Buja non è provvisto di zonizzazione acustica del proprio territorio ex D.P.C.M. 14 novembre 1997 e quindi l'individuazione delle classi acustiche e dei limiti può essere desunta dalla classificazione provvisoria definita dal D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68.

Il Comune di Osoppo ha approvato il Piano comunale di classificazione acustica con Delibera del 24 marzo 2015, tuttavia al momento attuale non ha ancora emanato il regolamento attuativo del piano stesso. L'impianto è posto in un'area acustica in classe VI (Area esclusivamente industriale).

## 8. ENERGIA

La fonte energetica utilizzata nell'installazione è unicamente quella elettrica, proveniente dalla rete di distribuzione dell'installazione della Società Ferriere Nord S.p.A.

## 9. RISCHIO INCIDENTE RILEVANTE

L'impianto rientra tra gli stabilimenti a rischio incidente rilevante cui all'articolo 6 del 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 con nota del 4 giugno 2015.

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	385 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.

## 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 di 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/>

<b>BAT 1 – Sistemi di gestione ambientale</b>		
Le BAT consistono nell'attuazione e nel rispetto di un sistema di gestione ambientale che <u>comprenda tutte le seguenti caratteristiche:</u>		
Descrizione	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
<b>I.</b> impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado.	<b>APPLICATA</b>	Esiste ed è già attivo un sistema certificato ISO 14001 dall'ente IGQ dotato di una politica ambientale firmata dall'Alta Direzione.
<b>II.</b> definizione di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo dell'installazione da parte della direzione.	<b>APPLICATA</b>	
<b>III.</b> pianificazione e definizione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari in relazione alla pianificazione finanziaria e agli investimenti.	<b>APPLICATA</b>	La definizione degli obiettivi è prevista dalla norma ISO 14001 ed è attuata.
<b>IV.</b> attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a:		
i. struttura e responsabilità	<b>APPLICATA</b>	--
ii. formazione, conoscenza e competenza	<b>APPLICATA</b>	--
iii. comunicazione	<b>APPLICATA</b>	--
iv. coinvolgimento dei dipendenti	<b>APPLICATA</b>	--
v. documentazione	<b>APPLICATA</b>	--
vi. controllo efficace dei processi	<b>APPLICATA</b>	--
vii. programmi di manutenzione	<b>APPLICATA</b>	--
viii. preparazione e reazione alle emergenze	<b>APPLICATA</b>	--
ix. verifica della conformità alla normativa in materia ambientale.	<b>APPLICATA</b>	--

<b>V. Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a:</b>		
- monitoraggio e misurazione (cfr. anche documento di riferimento sui principi generali di monitoraggio)	<b>APPLICATA</b>	--
ii. azioni preventive e correttive	<b>APPLICATA</b>	--
iii. manutenzione degli archivi	<b>APPLICATA</b>	--
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.	<b>APPLICATA</b>	--
<b>VI. Riesame da parte dell'alta dirigenza del sistema di gestione ambientale al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace.</b>	<b>APPLICATA</b>	Audit annuale da parte della Direzione generale al SGSA
<b>VII. Seguire gli sviluppi delle tecnologie più pulite.</b>	<b>APPLICATA</b>	--
<b>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.</b>	<b>APPLICATA</b>	--
<b>IX. Applicazione periodica di analisi comparative settoriali.</b>	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT 2 – Gestione energetica</b>		
Le BAT consistono nella riduzione dell'energia termica mediante l'utilizzo di <u>una combinazione delle seguenti tecniche:</u>		
Descrizione	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
<b>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:</b>		
i. ottimizzazione del controllo di processo anche mediante sistemi di controllo automatici computerizzati	<b>APPLICATA</b>	--
ii. sistemi gravimetrici moderni di alimentazione dei combustibili solidi	<b>APPLICATA</b>	--
iii. preriscaldamento, per quanto possibile, considerando la configurazione di processo esistente	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto presuppone una tipologia diversa di forno elettrico
<b>II. recupero del calore in eccesso proveniente dai processi, in particolare dalle zone di raffreddamento</b>	<b>APPLICATA</b>	Teleriscaldamento, carica calda
<b>III. gestione ottimizzata di vapore e calore</b>	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non c'è utilizzo di vapore
<b>IV. applicazione per quanto possibile del riutilizzo integrato nei processi del calore sensibile.</b>	<b>APPLICATA</b>	Carica calda

**ALLEGATO 3 – MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI**

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
SOCIETÀ FERRIERE NORD S.P.A.  
COMUNI DI OSOPPO E BUJA – PROVINCIA DI UDINE

<ul style="list-style-type: none"> <li>● <u>Descrizione delle BAT I.</u></li> </ul> I seguenti elementi sono importanti per la produzione di acciaio integrata al fine di migliorare l'efficienza energetica complessiva:		
ottimizzazione del consumo di energia	<b>APPLICATA</b>	--
monitoraggio online dei processi di combustione e dei flussi di energia più importanti nel sito, compreso il monitoraggio di tutti i gas combustibili in torcia per prevenire le perdite di energia, consentendo una manutenzione istantanea e garantendo la continuità del processo produttivo	<b>APPLICATA</b>	--
strumenti di comunicazione e di analisi per controllare il consumo di energia medio di ciascun processo	<b>APPLICATA</b>	--
definizione di specifici livelli di consumo di energia per i processi interessati confrontandoli su una base a lungo termine	<b>APPLICATA</b>	--
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.	<b>APPLICATA</b>	--
<ul style="list-style-type: none"> <li>● <u>Descrizione delle BAT II. – IV.</u></li> </ul> 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	<b>APPLICATA</b>	--
installazione di caldaie a vapore o di sistemi adeguati nei grandi forni di riscaldamento (i forni possono soddisfare parte del fabbisogno di vapore)	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto non c'è utilizzo di vapore
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	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto l'aria di combustione è sostituita con l'ossigeno
coibentazione delle condutture di vapore e dell'acqua calda	<b>APPLICATA</b>	--
recupero del calore dai prodotti, per esempio dall'agglomerato per sinterizzazione	<b>APPLICATA</b>	Carica calda billette
nei casi in cui sia necessario raffreddare l'acciaio, uso di pompe di calore e di pannelli solari	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto
uso di caldaie a gas di combustione in forni a temperature elevate	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto
evaporazione dell'ossigeno e raffreddamento del compressore per lo scambio di energia attraverso i normali scambiatori di calore	<b>APPLICATA</b>	Applicata per la quota di utilizzo di ossigeno liquido
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.	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto

<b>BAT 3 – Gestione energetica</b>		
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	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto la produzione di acciaio non avviene da ciclo integrale ma attraverso un EAF
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	<b>NON APPLICATA</b>	
arricchimento dei gas con gas di processo e valori calorifici diversi per i vari utilizzatori	<b>NON APPLICATA</b>	
riscaldamento dei forni con gas di processo	<b>NON APPLICATA</b>	
utilizzo di un sistema computerizzato di controllo dei valori calorifici	<b>NON APPLICATA</b>	
registrazione e utilizzo delle temperature del coke e dei gas effluenti	<b>NON APPLICATA</b>	
adeguato dimensionamento della capacità degli impianti di recupero energetico per i gas di processo, con particolare riguardo alla variabilità dei gas di processo.	<b>NON APPLICATA</b>	

<b>BAT 4 – Gestione energetica</b>		
Descrizione	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
Le BAT consistono nell'utilizzo di gas di cokeria in eccesso desolfurato e depolverato, del gas di altoforno depolverato e di gas dei forni basici a ossigeno (tali e quali o in miscela) in caldaie o in impianti di produzione combinata di calore ed energia per produrre vapore, elettricità e/o calore utilizzando il calore di scarico in eccesso per le reti di riscaldamento interne o esterne, se esiste una richiesta di terzi.	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto la produzione di acciaio non avviene da ciclo integrale ma attraverso un EAF



<b>BAT 5 – Gestione energetica</b>		
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	<b>APPLICATA</b>	ISO 50001
apparecchiature di macinazione, pompaggio, ventilazione e trasporto e altre apparecchiature elettriche con un'elevata efficienza energetica.	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT 6 – Gestione dei materiali</b>		
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.	<b>APPLICATA</b>	--
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.		

<b>BAT 7 – Gestione dei materiali</b>		
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	<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>APPLICATA</b>	--
disporre di adeguate strutture di ricezione e verificare le consegne	<b>APPLICATA</b>	--

disporre di procedure di esclusione dei rottami non idonei per l'utilizzo nell'installazione	<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>APPLICATA</b>	--
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)	<b>APPLICATA</b>	--
inviare prontamente tutti i rottami prodotti internamente al deposito dei rottami per il riciclaggio	<b>APPLICATA</b>	--
disporre di un piano di attività e di gestione	<b>APPLICATA</b>	--
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)	<b>APPLICATA</b>	--
controllare la radioattività in base alle raccomandazioni del gruppo di esperti della Commissione economica per l'Europa delle Nazioni Unite (UNECE)	<b>APPLICATA</b>	--
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:	<b>APPLICATA</b>	--
stabilendo l'assenza di mercurio come condizione nei contratti di acquisto di rottame	<b>APPLICATA</b>	--
rifiutando di accettare rottame che contiene componenti e assemblaggi elettronici visibili.	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT 8 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti</b>		
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).	<b>APPLICATA</b>	Esempio: scorie LF che vengono riutilizzate in EAF come scorificante sostitutivo della calce

<b>BAT 9 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti</b>		
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.	<b>APPLICATA</b>	Esempio: nelle pratiche di conferimento esterno a enti autorizzati vengono preferite attività di recupero

<b>BAT 10 – Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti</b>		
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.	<b>APPLICATA</b>	Esempio: il trasferimento delle polveri da EAF ai fini del conferimento avviene da silo direttamente in carri cisterna, senza movimentazione ulteriore delle stesse

<b>BAT 11 – Emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materie prime e prodotti (intermedi)</b>		
Le BAT consistono nell'evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materiali <u>utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione.</u>		
Descrizione	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.		
<b>I. Tecniche generali:</b>		
definizione nell'ambito del sistema di gestione ambientale di uno stabilimento siderurgico di un piano di azione associato per le polveri diffuse	<b>APPLICATA</b>	--
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.	<b>NON APPLICATA</b>	Applicate le indicazioni del punto precedente.

<b>II. Le tecniche per la prevenzione delle emissioni di polveri durante la movimentazione e il trasporto di materie prime sfuse comprendono:</b>		
orientamento di lunghi cumuli di materiale nella direzione del vento prevalente	<b>APPLICATA</b>	--
installazione di barriere frangivento o utilizzo di terreno naturale per fornire un riparo	<b>APPLICATA</b>	--
controllare il tenore di umidità del materiale consegnato	<b>APPLICATA</b>	--
prestare particolare attenzione alle procedure per evitare la movimentazione non necessaria di materiali e lunghe cadute non delimitate	<b>APPLICATA</b>	--
adeguate misure di contenimento sui trasportatori e nei raccoglitori ecc...	<b>APPLICATA</b>	--
uso di acqua nebulizzata per l'abbattimento delle polveri, con additivi come il lattice, ove pertinente	<b>APPLICATA</b>	--
rigorose norme di manutenzione per le apparecchiature	<b>APPLICATA</b>	--
elevati livelli di igiene, in particolare la pulizia e l'inumidimento delle strade	<b>APPLICATA</b>	--
uso di apparecchiature di aspirazione fisse e mobili per pulizia	<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>APPLICATA</b>	--
applicazione di spazzatrici con emissioni ridotte per eseguire la pulizia ordinaria di strade con pavimentazione dura	<b>APPLICATA</b>	--
<b>III. Tecniche per le attività di consegna, stoccaggio e recupero dei materiali:</b>		
sistemazione totale delle tramogge di scarico in un edificio dotato di sistema di captazione di aria filtrata per i materiali polverosi, o tramogge dotate di deflettori di polvere e reti di scarico abbinata a un sistema di pulizia e di captazione delle polveri	<b>APPLICATA</b>	--
limitazione delle altezze di caduta se possibile a un massimo di 0,5 m	<b>APPLICATA</b>	--
utilizzo di acqua nebulizzata (preferibilmente acqua riciclata) per l'abbattimento delle polveri	<b>APPLICATA</b>	--
ove necessario, sistemazione di contenitori di stoccaggio dotati di unità filtranti per controllare le polveri	<b>APPLICATA</b>	--
uso di dispositivi totalmente integrati per il recupero dai contenitori	<b>APPLICATA</b>	--

**ALLEGATO 3 – MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI**

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

SOCIETÀ FERRIERE NORD S.P.A.

COMUNI DI OSOPPO E BUJA – PROVINCIA DI UDINE

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)	<b>APPLICATA</b>	--
riduzione al minimo della perturbazione dei cumuli	<b>APPLICATA</b>	--
restrizione dell'altezza e controllo della forma generale dei cumuli	<b>APPLICATA</b>	--
stoccaggio all'interno di edifici o in contenitori, anziché in cumuli esterni, se le dimensioni del deposito sono adeguate	<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>APPLICATA</b>	--
idrosemina di discariche e di aree di raccolta di scorie	<b>APPLICATA</b>	--
creazione di un'area verde nel sito coprendo le zone inutilizzate con terreno e piantando erba, arbusti e altra vegetazione di copertura del terreno	<b>APPLICATA</b>	--
inumidimento della superficie con sostanze leganti durevoli	<b>APPLICATA</b>	--
copertura della superficie con teloni o trattamento della superficie dei depositi (per esempio, con lattice)	<b>APPLICATA</b>	--
realizzazione di depositi con muri di contenimento per ridurre la superficie esposta	<b>APPLICATA</b>	--
ove necessario, si possono prevedere superfici impermeabili con cemento e canali di drenaggio.	<b>APPLICATA</b>	--
<b>IV. (Omissis)</b>		
<b>V. Tecniche di scarico da treni o autocarri:</b> se necessario a causa della formazione di emissioni di polveri, uso di attrezzature di scarico dedicate con una struttura generalmente coperta.	<b>APPLICATA</b>	Esempio: scaricamento calce in silos, carbone in silos, rottame in luogo coperto
<b>VI. Di seguito sono indicate alcune tecniche da utilizzare per i materiali estremamente sensibili ai movimenti che possono determinare considerevoli emissioni di polveri:</b>		
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	<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>APPLICATA</b>	--

<b>VII. Tecniche per la movimentazione e la trasformazione delle scorie:</b>		
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	<b>APPLICATA</b>	--
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.	<b>NON APPLICATA</b>	Sostituita da bagnatura del materiale sul nastro di alimentazione
<b>VIII. Tecniche per la movimentazione dei rottami:</b> 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	<b>APPLICATA</b>	--
<b>IX. Tecniche da considerare durante il trasporto del materiale:</b>		
riduzione al minimo dei punti di accesso da autostrade pubbliche	<b>APPLICATA</b>	--
impiego di apparecchiature per la pulizia delle ruote per evitare di trascinare fango e polveri sulle strade pubbliche	<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>APPLICATA</b>	--
limitazione della circolazione dei veicoli su determinate strade mediante recinzioni, fossati o cumuli di scorie riciclate	<b>APPLICATA</b>	--
inumidimento di strade polverose con spruzzi d'acqua, per esempio durante le operazioni di movimentazione di scorie	<b>APPLICATA</b>	--
garantire che i veicoli di trasporto non siano eccessivamente pieni in modo da evitare fuoriuscite di materiale	<b>APPLICATA</b>	--
garantire che i veicoli di trasporto siano dotati di teli per coprire il materiale trasportato	<b>APPLICATA</b>	--
riduzione al minimo del numero di trasferimenti	<b>APPLICATA</b>	--
uso di trasportatori chiusi o protetti	<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>APPLICATA</b>	--
tecniche di buona pratica per il trasferimento e la movimentazione con siviera di metallo fuso	<b>APPLICATA</b>	--
depolverazione di punti di trasferimento di trasportatori.	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT 12 – Gestione delle acque e delle acque di scarico</b>		
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	<b>APPLICATA</b>	--
aumentare il numero e/o la capacità dei sistemi di circolo dell'acqua quando si costruiscono nuovi impianti o si modernizzano/ricostruiscono quelli esistenti	<b>APPLICATA</b>	--
centralizzare la distribuzione dell'acqua dolce in ingresso	<b>APPLICATA</b>	--
usare acqua a cascata finché i singoli parametri raggiungono i loro limiti tecnici o di legge	<b>APPLICATA</b>	--
usare l'acqua in altri impianti solo se ne risentono singoli parametri dell'acqua e non è pregiudicato un ulteriore utilizzo	<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>APPLICATA</b>	--
laddove possibile usare acqua piovana.	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT 13 – Monitoraggio</b>		
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.	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT 14 – Monitoraggio</b>		
Descrizione	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
Le BAT prevedono la misurazione delle emissioni di inquinanti al camino derivanti dalle principali fonti di emissioni ( <i>Omissis</i> ) in tutti i casi in cui siano forniti i BAT-AEL e nelle centrali elettriche alimentate a gas di processo nel settore della produzione di ferro e acciaio.		
Le BAT prevedono il ricorso a misurazioni in continuo almeno per quanto di seguito indicato:		
emissioni primarie di polveri, ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> ) e biossidi di zolfo (SO <sub>2</sub> ) dalle linee di sinterizzazione	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto
emissioni di ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> ) e biossido di zolfo (SO <sub>2</sub> ) dalle linee di indurimento per gli impianti di pellettizzazione	<b>NON APPLICATA</b>	
emissioni di polveri dai campi di colata degli altiforni	<b>NON APPLICATA</b>	
emissioni secondarie di polveri dai forni basici ad ossigeno	<b>NON APPLICATA</b>	
emissioni di ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> ) dalle centrali elettriche	<b>NON APPLICATA</b>	
emissioni di polveri dai forni elettrici ad arco di grandi dimensioni.	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	Presente un sistema di misurazione in continuo delle emissioni dell'EAF conforme alla ISO 14181. Predisposto un manuale dello SME. In attesa di approvazione da parte degli enti del manuale per implementazione SME a ISO 14181.
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.	<b>NON APPLICATA</b>	Le emissioni significative dell'attività IPPC sono unicamente legate al punto di emissione E8b già sottoposto a SME. Altre emissioni convogliate (colata continua, caricamento silos, ecc..) sono minori, principalmente legate a vapore nel caso della colata continua oppure a funzionamento sporadico e non ha significato sottoporle a SME.



<b>BAT 15 – Monitoraggio</b>		
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 ( <i>Omissis</i> ) delle centrali elettriche alimentate a gas di processo nell'ambito della produzione di ferro e acciaio e tutti gli inquinanti/i componenti dei gas di processo pertinenti. Sono compresi il monitoraggio discontinuo dei gas di processo, emissioni al camino, policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e il monitoraggio degli scarichi delle acque reflue, con esclusione delle emissioni diffuse (cfr. BAT 16).	<b>APPLICATA</b>	--
● <u>Descrizione (pertinente per BAT 14 e 15)</u>		
Il monitoraggio di gas di processo consente di ottenere informazioni sulla composizione dei gas di processo e sulle emissioni indirette derivanti dalla combustione dei gas di processo, come le emissioni di polveri, metalli pesanti e SO <sub>x</sub> .	<b>NON APPLICATA</b>	Applicata la misurazione in continuo delle polveri
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.	<b>NON APPLICATA</b>	Applicata la misurazione in continuo delle polveri
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	<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>NON APPLICATA</b>	Applicata un'analisi a campione che si riferisca a un unico campione prelevato dal flusso delle acque reflue
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.	<b>NON APPLICATA</b>	
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.	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT 16 – Monitoraggio</b>		
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.	<b>APPLICATA</b>	Sono in corso valutazioni volte alla definizione delle emissioni diffuse secondo i metodi indicati.
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.	<b>NON APPLICATA</b>	
Calcolo con fattori di emissione.	<b>NON APPLICATA</b>	

<b>BAT 17 – Dismissione</b>		
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:		
<b>I.</b> 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	<b>APPLICATA</b>	--
<b>II.</b> 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	<b>APPLICATA</b>	--
ii. integrare elementi che facilitino lo smantellamento	<b>APPLICATA</b>	--
iii. scegliere finiture superficiali che siano facili da decontaminare	<b>APPLICATA</b>	--
iv. usare per le apparecchiature una configurazione che riduca al minimo le sostanze chimiche intrappolate e faciliti lo scarico o la pulizia	<b>APPLICATA</b>	--
v. progettare unità flessibili e autonome che consentano una chiusura progressiva	<b>APPLICATA</b>	--
vi. usare materiali biodegradabili e riciclabili in tutti i casi possibili.	<b>APPLICATA</b>	--

**ALLEGATO 3 – MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI**

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
SOCIETÀ FERRIERE NORD S.P.A.  
COMUNI DI OSOPPO E BUJA – PROVINCIA DI UDINE

<b>BAT 18 – Rumore</b>		
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	<b>APPLICATA</b>	--
protezione delle aree delle operazioni/delle unità rumorose	<b>APPLICATA</b>	--
isolamento dalle vibrazioni delle operazioni/unità	<b>APPLICATA</b>	--
rivestimento interno ed esterno costituito da materiale isolante	<b>APPLICATA</b>	--
edifici insonorizzati in cui svolgere le operazioni rumorose che comportano l'uso di apparecchiature di trasformazione dei materiali	<b>APPLICATA</b>	--
costruire barriere antirumore, per esempio costruzione di edifici o di barriere naturali, come alberi e arbusti tra l'area protetta e l'attività rumorosa	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT 87 – Emissioni in aria</b>		
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).	<b>APPLICATA</b>	Il monitoraggio del mercurio da EAF viene effettuato. Le pratiche operative interne già prevedono vincoli al contenuto di RAEE

<b>BAT 88 – Emissioni in aria</b> 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 2 o foro) e sistemi di cappe	<b>APPLICATA</b>	Aspirazione quarto foro e aspirazione all'elephant house sulle diffuse. Valori di mercurio conformi dopo attivazione dei carboni attivi  L'applicazione effettiva dell'efficienza media complessiva di aspirazione delle polveri associata alle BAT > 98 % è in corso di valutazione
II. sistemi di captazione diretta dei fumi e sistemi di dog-house	<b>APPLICATA</b>	
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).	<b>APPLICATA</b>	
L'efficienza media complessiva di aspirazione delle polveri associata alle BAT è > 98 %.	<b>APPLICATA</b>	
Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri è < 5 mg/Nmc , determinato come valore medio giornaliero.	<b>APPLICATA</b>	
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).	<b>APPLICATA</b>	

<b>BAT 89 – Emissioni in aria</b> 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	<b>APPLICATA</b>	Iniezioni di agenti di adsorbimento, carboni attivi
II. appropriato raffreddamento rapido (rapid quenching)	<b>APPLICATA</b>	
III. iniezione di agenti di assorbimento adeguati nel collettore prima della depolverazione	<b>APPLICATA</b>	
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.		

**ALLEGATO 3 – MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI**

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
SOCIETÀ FERRIERE NORD S.P.A.  
COMUNI DI OSOPPO E BUJA – PROVINCIA DI UDINE

<b>BAT 90 – Emissioni in aria</b>		
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:		
<b>I.</b> captazione efficiente dal frantumatore delle scorie e dai dispositivi di vagliatura con successiva pulizia dei gas di scarico, se pertinente	<b>NON APPLICATA</b>	--
<b>II.</b> trasporto di scorie non trattate mediante caricatori meccaniche	<b>APPLICATA</b>	
<b>III.</b> captazione o inumidimento dei punti di trasferimento del nastro trasportatore per il materiale frantumato	<b>PARZIALMENTE APPLICATA</b>	
<b>IV.</b> inumidimento dei cumuli di deposito di scorie	<b>APPLICATA</b>	
<b>V.</b> uso di acqua nebulizzata quando si carica materiale frantumato.	<b>NON APPLICATA</b>	
Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri in caso di utilizzo delle BAT I è $< 10 - 20 \text{ mg/Nmc}$ , determinato come media nel periodo di campionamento (misura discontinua, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).		

<b>BAT 91 – Acque e acque di scarico</b>		
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.	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT 92 – Acque e acque di scarico</b>		
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:		
<b>I.</b> rimozione di solidi sospesi mediante flocculazione, sedimentazione e/o filtrazione	<b>APPLICATA</b>	--
<b>II.</b> rimozione di olio mediante scrematori con sistemi di raccolta o con qualsiasi altro dispositivo efficace	<b>APPLICATA</b>	--
<b>III.</b> ricircolazione per quanto possibile dell'acqua di raffreddamento e dell'acqua derivante dalla generazione del vuoto.	<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto le acque della colata continua vengono reimmesse nel circuito a ciclo chiuso.

<b>BAT 93 – Residui di produzione</b>		
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:		
<b>I.</b> raccolta e stoccaggio adeguati per facilitare un trattamento specifico	<b>APPLICATA</b>	--
<b>II.</b> (Omissis)		
<b>III.</b> 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	<b>APPLICATA</b>	--
<b>IV.</b> 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	<b>APPLICATA</b>	--
<b>V.</b> (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.	<b>APPLICATA</b>	--
<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>		

**ALLEGATO 3 – MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI**

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

SOCIETÀ FERRIERE NORD S.P.A.

COMUNI DI OSOPPO E BUJA – PROVINCIA DI UDINE

<b>BAT 94 – Energia</b> 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.	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto la produzione è di prodotti lunghi e non di prodotti piani

<b>BAT 95 – Rumore</b> 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):		
<b>I.</b> 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	<b>APPLICATA</b>	--
<b>II.</b> costruzione e installazione di apparecchiature di sollevamento destinate a trasportare le ceste di caricamento in modo da prevenire urti meccanici	<b>APPLICATA</b>	--
<b>III.</b> 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	<b>APPLICATA</b>	--
<b>IV.</b> separazione del forno dalla parete esterna per ridurre i rumori strutturali dell'edificio del forno elettrico ad arco	<b>APPLICATA</b>	--
<b>V.</b> 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	<b>APPLICATA</b>	--

## 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-terdecies, 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>

<b>Laminazione a caldo</b>			
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
<b>1. Stoccaggio e movimentazione di materie prime e prodotti ausiliari</b>			
1.1 Raccolta di traboccamenti e perdite mediante mezzi adatti, ad esempio fosse di drenaggio e sicurezza.		<b>APPLICATA</b>	--
1.2 Separazione dell'olio dalle acque di drenaggio contaminate e riutilizzo dell'olio recuperato.		<b>APPLICATA</b>	--
1.3 Trattamento in apposito impianto delle acque separate.		<b>APPLICATA</b>	--



<b>2. Scriccatura meccanica</b>			
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/Nm <sup>3</sup> < 20 mg/Nm <sup>3</sup>	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto
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/Nm <sup>3</sup> 20 – 50 mg/Nm <sup>3</sup>	<b>NON APPLICATA</b>	
2.3 Raccolta separata di scaglie / sfridi derivanti dalla scriccatura.		<b>NON APPLICATA</b>	
<b>3. Rettifica</b>			
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/Nm <sup>3</sup> < 20 mg/Nm <sup>3</sup>	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto
<b>4. Tutti i processi di raddrizzamento delle superfici</b>			
4.1 Trattamento e riutilizzo dell'acqua proveniente da tutti i processi di raddrizzamento delle superfici (separazione di solidi).		<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto
4.2 Riciclo interno o vendita a fini di riciclo di scaglie, sfridi e polvere.		<b>NON APPLICATA</b>	

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:			
<b>5.1.1 Furnace design</b> <b>[5.1.1 Progettazione forno]</b>			
<p>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]</p> <p><i>[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]]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	--
<p>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<sub>2</sub>-purge might be necessary for safety reasons. [EUROFER HR], [Com HR]</p> <p><i>[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<sub>2</sub> potrebbe rendersi necessario per motivi di sicurezza. [EUROFER HR], [Com HR]]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	--

<p>Generally, the following recommendations should be considered, preferably in the design process:</p> <p><i>[In generale, sarebbe opportuno prendere in considerazione le seguenti raccomandazioni, preferibilmente in corso di progettazione:]</i></p>			
<p>5.1.1 I Incorporation of a stock recuperation zone in the furnace, with the unfired preheating section being large enough to ensure a maximum recovery of the heat of the flue gases.</p> <p><i>[5.1.1 © 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.]</i></p>		<p><b>APPLICATA</b></p>	<p>--</p>
<p>5.1.1 (db) Radiant burners in the roof of the furnace, due to quick dissipation of energy, produce lower NO<sub>x</sub> levels.</p> <p><i>[5.1.1 (d) I bruciatori radianti nel tetto del forno, a causa di dissipazione rapida di energia, producono livelli di NO<sub>x</sub> più bassi.]</i></p>		<p><b>APPLICATA</b></p>	<p>--</p>
<p>5.1.1 (e) Return of the flue gases into the burners influences the NO<sub>x</sub> emission level.</p> <p><i>[5.1.1 (e) Il ritorno dei gas di combustione nei bruciatori influenza il livello dell'emissione di NO<sub>x</sub>.]</i></p>		<p><b>APPLICATA</b></p>	<p>--</p>
<p>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.</p> <p><i>[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.]</i></p>		<p><b>APPLICATA</b></p>	<p>--</p>

<p>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].</p> <p><i>[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].]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	Utilizzo limitato ai giunti
<p>5.1.1 (h) Improved air-tightness of furnaces and installation of specially designed doors, to reduce tramp air [ETSU-G76].</p> <p><i>[5.1.1 (h) Migliore ermeticità dei forni ed installazione di porte specificatamente progettate, che riducano il passaggio d'aria [ETSU-G76].]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	--
<p>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].</p> <p><i>[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].]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	--
<p>5.1.1 (l) Measures such as skid mark compensation or skid shifting, avoid skid marks and allow lower heating temperature [EUROFER HR].</p> <p><i>[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].]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	--

<p><b>5.1.2 Waste Heat Recovery</b>  <b>[5.1.2 Recupero del calore perso]</b></p>			
<p>The heat contained in the gases leaving the reheating furnace normally constitutes the main energy loss. Three basic principles of heat recovery options should be considered:</p> <p><i>[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:]</i></p>			
<p>5.1.2 (a) Minimizing energy lost in the exhaust gases.</p> <p><i>[5.1.2 (a) Ridurre al minimo l'energia persa nei gas di scarico.]</i></p>		<p><b>APPLICATA</b></p>	<p>--</p>
<p>5.1.2 (b) Recycling the exhaust gas energy back to the furnace.</p> <p><i>[5.1.2 (b) Riciclaggio dell'energia del gas di scarico di ritorno al forno.]</i></p>		<p><b>APPLICATA</b></p>	<p>Presenza di un recuperatore</p>
<p>5.1.2 Using the exhaust gas energy for other purposes ("external").</p> <p><i>[5.1.2 Uso dell'energia del gas di scarico per altri scopi ("esterno").]</i></p>		<p><b>APPLICATA</b></p>	<p>--</p>
<p>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]</p> <p><i>[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 recuperatori, (Omissis) [ETSU-G76]]</i></p>		<p><b>APPLICATA</b></p>	<p>Presenza di un recuperatore per preriscaldamento aria comburente</p>

<b>5.1.3 Operation &amp; Maintenance</b> <b>[5.1.3 Funzionamento e manutenzione]</b>			
<p>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]</p> <p><i>[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]]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	--
<p>5.1.3 (b) Turbulence in the flame of the burners should be avoided. Investigations showed a marked increase of the NO<sub>x</sub> production by temperature fluctuations compared to the NO<sub>x</sub> values produced by a steady flame operating at the same mean temperature. The control system should therefore be appropriate.</p> <p><i>[5.1.3 (b) Deve essere evitata turbolenza nella fiamma dei bruciatori. Le indagini hanno evidenziato un notevole aumento della produzione di NO<sub>x</sub> per fluttuazioni di temperatura rispetto ai valori di NO<sub>x</sub> prodotto da una costante fiamma operante alla stessa temperatura media. Pertanto, il sistema di controllo dovrebbe essere appropriato.]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	Utilizzo di bruciatori low NO <sub>x</sub> per il vergella
<p>5.1.3 I Air excess is also an important factor for the control of the NO<sub>x</sub> 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<sub>x</sub> emission. A mass spectrometer is useful in keeping the air/gas ratio at an optimal level for fuels with variable or unknown composition. [EUROFER HR]</p> <p><i>[5.1.3 © Un eccesso di aria è anche un fattore importante per il controllo del livello delle emissioni di NO<sub>x</sub>, 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<sub>x</sub>. 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]]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	<p>Sul vergella misuratore di ossigeno, NO<sub>x</sub> e CO.</p> <p>Sul barre periodici rilievi con strumenti portatili</p>

<p>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<sup>2</sup> and 0.243 GJ/m<sup>2</sup>. During production stoppages and weekends, doors should be closed and sealed to retain the heat. The use of low thermal mass refractories can reduce light-up time, energy consumption and operating costs. [ETSU-G76]</p> <p><i>[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<sup>2</sup> e 0.243 GJ/m<sup>2</sup>. 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]]</i></p>		<p><b>APPLICATA</b></p>	<p>--</p>
--	--	-------------------------	-----------

<b>5.1.4 Choice of fuel</b> <b>[5.1.4 Scelta del combustibile]</b>			
<p>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<sub>2</sub> 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<sub>2</sub> emissions. Where possible, the use of plant gases should be maximised, which minimizes the use of valuable natural resources and the need to flare the plant gases.</p> <p><i>[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<sub>2</sub> da i forni di riscaldamento. Se necessario, dalla desolforazione dovrebbe essere eseguita alla produzione di gas e di piante (ad es. batterie da coke).]</i></p>		<b>NON APPLICATA</b>	<p>Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto</p>
<p>5.1.4 (b) SO<sub>2</sub> 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<sub>2</sub> content in the flue gases.</p> <p><i>[5.1.4 (b) L'emissione di SO<sub>2</sub> 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<sub>2</sub> nei fumi.]</i></p>		<b>NON APPLICATA</b>	<p>Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto</p>
<p>5.1.4 Depending on the fuel used the following SO<sub>2</sub> levels are achieved:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- natural gas &lt; 100 mg/Nm<sup>3</sup></li> <li>- all other gases and gas mixtures &lt; 400 mg/Nm<sup>3</sup></li> <li>- fuel oil (&lt; 1 % S) up to 1700 mg/Nm<sup>3</sup></li> </ul> <p><i>[5.1.4 A seconda del combustibile utilizzato le seguenti emissioni di SO<sub>2</sub> sono:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- gas naturale &lt; 100 mg/Nm<sup>3</sup></li> <li>- tutti gli altri gas e miscele di gas &lt; 400 mg/Nm<sup>3</sup></li> <li>- olio combustibile (&lt; 1 % S) fino a 1700 mg/Nm<sup>3</sup>] </li></ul>		<b>APPLICATA</b>	--



<p>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]</p> <p><i>[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]]</i></p>		<b>NON APPLICATA</b>	<p>Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto</p>
<p>5.1.4 (e) With regard to NO<sub>x</sub> 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<sub>x</sub> than the waste gas from natural gas firing.</p> <p><i>[5.1.4 (e) Per quanto riguarda la formazione di NO<sub>x</sub>, 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<sub>x</sub> a gas di scarico di gas naturale.]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	--
<p>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<sub>2</sub> – content (e.g. coke oven gas) that tends to burn more quickly with a higher NO<sub>x</sub> emission level (up to 70 % higher). The type of burner should be appropriate for the available fuel(s). [EUROFER HR]</p> <p><i>[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 H<sub>2</sub> – contenuto (ad es. gas di cokeria) che tende a bruciare più rapidamente con un più elevato livello delle emissioni di NO<sub>x</sub> (fino al 70% in più). Il tipo di bruciatore deve essere adeguata per il carburante disponibile (s). EUROFER [HR]]</i></p>		<b>APPLICATA</b>	<p>Bruciatori low NO<sub>x</sub></p>

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).		<b>APPLICATA</b>	--
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 SO <sub>2</sub> : < 100 mg/Nm <sup>3</sup> < 400 mg/Nm <sup>3</sup> fino a 1700 mg/Nm <sup>3</sup>	<b>APPLICATA</b>	--
- 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 <sub>2</sub>		<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto
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 <sub>x</sub> 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 <sub>x</sub> fino al 50% (a seconda del sistema)	<b>APPLICATA</b>	Utilizzo recuperatori e zona di preriscaldamento
5.6 Bruciatori anti-NO <sub>x</sub> di seconda generazione	Valore di NO <sub>x</sub> compreso tra 250 e 400 mg/Nm <sup>3</sup> (3% di O <sub>2</sub> ) senza preriscaldamento dell'aria.  Potenziale di riduzione di NO <sub>x</sub> pari a circa il 65% rispetto ai sistemi convenzionali.	<b>APPLICATA</b>	--
5.7 Contenimento della temperatura di preriscaldamento dell'aria. Risparmio energetico a compensazione dell'emissione di NO <sub>x</sub> : Si devono bilanciare i vantaggi della riduzione del consumo energetico e dalle riduzioni di SO <sub>2</sub> , CO <sub>2</sub> e CO con gli svantaggi costituiti dal possibile aumento delle emissioni di NO <sub>x</sub>		<b>APPLICATA</b>	--
5.8 Parere divergente:  BAT = riduzione catalitica selettiva (SCR) e riduzione non catalitica selettiva (SNCR)	livelli raggiunti <sup>1</sup> : SCR: NO <sub>x</sub> < 320 mg/Nm <sup>3</sup> SNCR: NO <sub>x</sub> < 205 mg/Nm <sup>3</sup> , scorrimo di ammoniaca 5 mg/Nm <sup>3</sup>	<b>NON APPLICATA</b>	Mancanza di informazioni sufficienti per stabilire se SCR/SNCR siano BAT

<p>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.</p> <p>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).</p>		<b>APPLICATA</b>	Cappe isolate tra sbozzo veloce e lento sul vergella
<p>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.</p>		<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto l'installazione non ricomprende nelle fattispecie elencate
<p><sup>1</sup> Questi livelli di emissione riguardano l'unico impianto esistente con riduzione catalitica selettiva (forno a bilanciare) e l'unico impianto esistente con riduzione non catalitica selettiva (forno a longheroni).</p>			
<p><b>6. Descagliatura</b></p>			
<p>6.1 Continuo rilevamento (tracking) del materiale per ridurre il consumo di acqua ed energia.</p>		<b>APPLICATA</b>	Descagliatura a bassa pressione in linea sul vergella
<p><b>7. Trasporto di materiale laminato</b></p>			
<p>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</p>		<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto

<b>8. Treno di finitura</b>			
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.		<b>APPLICATA</b>	--
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/Nm <sup>3</sup> < 20 mg/Nm <sup>3</sup>	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto
<b>9. Spianatura e saldatura</b>			
9.1 Cappe di aspirazione e successivo abbattimento mediante filtri a manica	pareri divergenti sul livello delle polveri:  < 5 mg/Nm <sup>3</sup> < 20 mg/Nm <sup>3</sup>	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile, in quanto attinente a diversa tipologia d'impianto
<b>10. Raffreddamento (macchine, ecc.)</b>			
10.1 Sistemi separati di raffreddamento ad acqua in circuito chiuso		<b>APPLICATA</b>	--
<b>11. Trattamento delle acque di scarico / acque del processo contenenti scaglie e olio</b>			
11.1 Circuiti chiusi con valori di ricircolo > 95%		<b>APPLICATA</b>	--
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	<b>APPLICATA</b>	--
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.		<b>APPLICATA</b>	--

<b>12. Prevenzione della contaminazione da idrocarburi</b>			
<p>12.1 Controlli periodici preventivi e manutenzione preventiva di chiusure ermetiche, guarnizioni, pompe e tubazioni.</p> <p>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).</p> <p>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.</p>	Riduzione del consumo di olio pari al 50-70%.	<b>APPLICATA</b>	--
<b>13. Lavorazioni a cilindri</b>			
13.1 Sgrassatura a base di acqua per quanto tecnicamente consentito rispetto al grado di pulizia richiesto.		<b>APPLICATA</b>	--
13.2 Se è necessario ricorrere a solventi organici, si devono privilegiare i solventi non clorurati.		<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non si usano solventi
13.3 Raccolta di grasso asportato dai perni dei cilindri e opportuno smaltimento, ad esempio tramite incenerimento.		<b>APPLICATA</b>	--
13.4 Trattamento dei fanghi di rettifica mediante separazione magnetica per il recupero di particelle metalliche e reinserimento nel processo di produzione dell'acciaio.		<b>APPLICATA</b>	--
13.5 Smaltimento dei residui contenenti olio e grasso delle mole di rettifica, ad esempio mediante incenerimento.		<b>APPLICATA</b>	--
13.6 Messa a discarica dei residui minerali delle mole di rettifica e delle stesse mole logore.		<b>APPLICATA</b>	--
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.		<b>APPLICATA</b>	--
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.		<b>APPLICATA</b>	--
13.9 Riciclo dei trucioli di acciaio e ferro nel processo di produzione dell'acciaio.		<b>APPLICATA</b>	--

### 3. CATEGORIA ATTIVITÀ IPPC 5.5

#### Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152

Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.

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-terdecies, 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) for the Waste Treatments Industries (August 2006), chapter 5 (Best Available Techniques). This document [...], are intended to cover the activities described in Section 5 of Annex I of the Directive, namely Waste Management. [...]. Thus, the scope of this document focuses on the following points of Annex I of the Directive:

- installations for the disposal or recovery of hazardous waste as defined in the list referred to in Article 1 (4) of Directive 91/689/EEC, as defined in Annexes II A and II B (operations R1, R5, R6, R8 and R9) to Directive 75/442/EEC with a capacity exceeding 10 tonnes per day;
- installations for the disposal of waste oils as defined in Council Directive 75/439/EEC of 16 June 1975 with a capacity exceeding 10 tonnes per day;
- installations for the disposal of non-hazardous waste as defined in Annex II A to Directive 75/442/EEC under headings D8 and D9, with a capacity exceeding 50 tonnes per day.

<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>

BREF code **WT**

In reference of translation of the Executive Summary (11 settembre 2006).

<https://circabc.europa.eu/faces/jsp/extension/wai/navigation/container.jsp>

Meeting Report for the review of the reference document on best available techniques for waste treatment (Seville, 25 – 28 november 2013). A need for clarification of the scope was identified by the initial positions collected, mainly regarding the boundary of the scope and the inclusion/exclusion of specific waste streams and/or treatments. The EIPPCB proposed to include activities 5.1, 5.3 and 5.5 of Annex I to the IED with some (specified) exceptions in the scope, to add general waste treatments and process steps, to exclude some specific activities from the scope as they are covered in other BREFs or legislation, and to mirror the BAT conclusions (BATC) scope in the BREF scope.

<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>

### **Conclusions reached by the TWG for the revised WT BREF**

- The WT BREF will cover the activities listed in points 5.1, 5.3 and 5.5 of Annex I to the IED, with the following exceptions:
  - surface impoundment (activity 5.1(k) of Annex I to IED)
  - the smelting of scrap metal and its directly associated activities. However, pre-treatment of scrap metals could be part of the WT BREF/BATC scope
  - the shredding of batteries (subject to the EIPPCB checking of other BREFs' scopes)
  - the remediation of in situ contaminated polluted soil (i.e. unexcavated)
  - other exceptions as given in the next sections.
- The WT BREF will not cover the following activities of Annex I to the IED:
  - activity 5.2 Disposal or recovery of waste in waste incineration plants or in waste co-incineration plants
  - activity 5.4 Landfills, as defined in Article 2(g) of Council Directive 1999/31/EC of 26 April 1999 on the landfill of waste
  - activity 5.6 Underground storage of hazardous waste.
- A general list of waste treatments will be included in the WT BREF/BATC scope:
  - temporary storage of waste (excluded from the Landfill Directive (1999/31/EC)), with a duration of:
    - less than 1 year prior to disposal
    - less than 3 years prior to recovery
  - mechanical treatment of waste; this includes e.g. the mechanical treatment of waste to be used as a fuel, shredding of metal waste
  - biological treatment of waste
  - physico-chemical treatment of waste; this includes e.g. the re-refining of oil
  - combined treatment of waste; this includes e.g. the mechanical-biological treatment of waste (MBT), the combination of mechanical and physico-chemical treatment of waste.
- A general list of process steps will be included in the WT BREF/BATC scope:
  - loading, unloading, temporary storage (Temporary storage duration: less than 3 years before recovery, less than 1 year before disposal) and handling of waste
  - blending and mixing of waste.
- The scope of the WT BREF will be consistent with, complement and avoid duplication of the scopes of other BREFs (e.g. NFM, I&S, SF, FMP, WI BREFs).
- The scope of the Best Available Techniques conclusions (BATC) will be mirrored in the BREF scope. In order to assist the reader, further explanation will be given when necessary, e.g. by updating the existing mapping table of the current BREF scope. The non-exhaustive list of examples that will be given in this mapping table will remain non-exhaustive and non-prescriptive.
- The title of the BREF will be changed from 'BREF for the Waste Treatments Industries' to 'BREF for Waste Treatment' in order to include IED WT plants located within IED installations whose main activity is not the treatment of waste.

[Relazione sull'incontro per la revisione del documento di riferimento sulle migliori tecniche disponibili per il trattamento dei rifiuti (Siviglia, 25-28 novembre 2013). La necessità di chiarire l'ambito è stato identificato con le posizioni iniziali raccolte, soprattutto per quanto riguarda il limite del campo di applicazione di inclusione / esclusione di specifici flussi di rifiuti e/o trattamenti. L'EIPPCB (European IPPC Bureau) ha proposto di includere le attività 5.1, 5.3 e 5.5 dell'allegato I allo IED (Industrial Emissions Directive) con alcune (specificate) eccezioni in materia, al fine di aggiungere ai trattamenti dei rifiuti in generale e le fasi del processo, e di escludere alcune attività specifiche il cui ambito viene trattato in altri documenti BREF o altra legislazione di materia, di cui le conclusioni sulle BAT (BATC) si rifletteranno nell'ambito di applicazione BREF.  
<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>

### **Conclusioni del TWG (Technical Working Group) per la revisione WT BREF**

- Il WT BREF riguarderà le attività di cui ai punti 5.1, 5.3 e 5.5 dell'allegato I allo IED, con le seguenti eccezioni:
  - lagunaggio (attività 5.1 (k) dell'allegato I dello IED)
  - la fusione di rottami di metallo e le attività direttamente associate. Tuttavia, il pre-trattamento di rottami di metallo potrebbe far parte nel campo di applicazione del WT BREF/BATC
  - la frantumazione delle batterie (soggetto al controllo di altri EIPPCB di altri ambiti BREF)
  - gli interventi di risanamento in situ di suoli inquinati contaminati (ad esempio non ancora scavati)
  - altre eccezioni contenute nelle prossime sezioni.
- Il WT BREF non riguarda le seguenti attività di cui all'allegato I del IED:
  - attività 5.2 smaltimento o recupero dei rifiuti in impianti di incenerimento di rifiuti o rifiuti in impianti di coincenerimento
  - attività 5.4 discariche, come definite all'articolo 2, lettera g) della direttiva 1999/31/EC del 26 aprile 1999 relativa alle discariche di rifiuti
  - attività 5.6 interrimento dei rifiuti pericolosi.
- Un elenco generale dei trattamenti dei rifiuti sarà incluso nel campo di applicazione del WT BREF/BATC:
  - deposito temporaneo di rifiuti (esclusi dalla direttiva sulle discariche (1999/31/EC)), con una durata di:
    - meno di 1 anno prima della cessione
    - meno di 3 anni prima del recupero
  - trattamento meccanico dei rifiuti; questo include ad esempio il trattamento meccanico dei rifiuti da utilizzare come combustibile, la distruzione di rifiuti metallici
  - trattamento biologico dei rifiuti
  - trattamento chimico-fisico dei rifiuti; questo include ad esempio la raffinazione del petrolio
  - trattamento combinato dei rifiuti; questo include ad esempio il trattamento meccanico-biologico dei rifiuti (TMB), la combinazione di meccanica e trattamento chimico-fisico dei rifiuti.
- Un elenco generale delle fasi di processo sarà inclusa nel campo di applicazione del WT BREF/BATC:
  - carico, scarico, stoccaggio temporaneo (deposito temporaneo durata: meno di 3 anni prima del recupero, a meno di 1 anno prima dello smaltimento) e il trattamento dei rifiuti
  - miscelazione e la miscelazione dei rifiuti.
- Il campo di applicazione del WT BREF dovrà integrare ed evitare la duplicazione degli scopi di altri documenti BREF (ad es. NFM, I&S, SF, FMP, WI BREFs).
  - L'ambito delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BATC) si rifletteranno nell'ambito di applicazione BREF. Al fine di aiutare il lettore, inoltre verranno date spiegazioni quando necessario, ad esempio aggiornando l'attuale tabella di mappatura della corrente BREF. L'elenco non esaustivo degli esempi che saranno forniti in questa tabella di mappatura rimarrà non esaustivo e non prescrittivo.
  - Il titolo del documento BREF sarà cambiato da "BREF per il trattamento dei rifiuti delle industrie" a "BREF per il trattamento dei rifiuti"; al fine di includere gli impianti WT IED siti in installazioni IED cui attività principale non è il trattamento dei rifiuti.]



<b>BAT generica Gestione ambientale</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
1. sistemi di gestione ambientale	<b>APPLICATA</b>	--
2. informazioni precise e dettagliate sulle attività svolte sul sito	<b>APPLICATA</b>	--
3. messa in atto di una procedura di sana gestione ecologica interna (good housekeeping)	<b>APPLICATA</b>	--
4. istituzione di uno stretto rapporto con i produttori / destinatari (clienti) dei rifiuti	<b>APPLICATA</b>	--
5. disponibilità di personale qualificato.	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT generica Maggiori informazioni sui rifiuti in ingresso</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
6. conoscenza concreta dei rifiuti alimentati nell'impianto	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto lo stoccaggio viene alimentato solo con rifiuti aziendali monocodice. Non vengono accettati rifiuti provenienti dall'esterno o da altri reparti.
7. applicazione di una procedura di pre-accettazione	<b>NON APPLICATA</b>	
8. applicazione di una procedura di accettazione	<b>NON APPLICATA</b>	
9. applicazioni di procedimenti diversi di campionamento	<b>NON APPLICATA</b>	
10. disponibilità di una struttura di ricezione	<b>NON APPLICATA</b>	

<b>BAT generica Rifiuti in uscita</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
11. rifiuti in uscita	<b>APPLICATA</b>	I rifiuti vengono conferiti a destinatari autorizzati

<b>BAT generica Sistemi di gestione</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
12. tracciabilità nell'ambito del trattamento dei rifiuti	<b>APPLICATA</b>	--
13. regole in materia di raggruppamento / miscelazione	<b>APPLICATA</b>	--
14. procedimenti di segregazione e compatibilità	<b>APPLICATA</b>	Lo stoccaggio è inserito in regime di rapporto ex d.lgs. 334/99 ed è completamente confinato
15. efficienza del trattamento dei rifiuti	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicata in quanto il trattamento è costituito dai soli R13 D15
16. piano di gestione in caso di incidente	<b>APPLICATA</b>	Lo stoccaggio è inserito in regime di rapporto ex d.lgs. 334/99
17. registro degli incidenti	<b>APPLICATA</b>	Lo stoccaggio è inserito in regime di rapporto ex d.lgs. 334/99
18. piani di gestione per il rumore e le vibrazioni	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non pertinente
19. smantellamento	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non pertinente

<b>BAT generica Gestione dell'energia e delle materie prime</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
20. consumo e produzione di energia	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non pertinente
21. efficienza energetica	<b>NON APPLICATA</b>	
22. valutazione comparativa (benchmarking) interna	<b>NON APPLICATA</b>	
23. impiego dei rifiuti come materia prima	<b>NON APPLICATA</b>	

<b>BAT generica</b> <b>Stoccaggio e manipolazione</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
24. tecniche generiche di stoccaggio	<b>APPLICATA</b>	--
25. zone di protezione sigillate	<b>APPLICATA</b>	Il luogo è confinato
26. etichettatura tubature	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non pertinente
27. stoccaggio/accumulo dei rifiuti	<b>APPLICATA</b>	--
28. tecniche generiche di movimentazione	<b>APPLICATA</b>	--
29. tecniche di bulking/miscelatura dei rifiuti imballati	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non pertinente
30. guida sulla segregazione ai fini dello stoccaggio	<b>APPLICATA</b>	Il luogo è confinato
31. tecniche per movimentare i rifiuti in container	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto i rifiuti non vengono movimentati in container

<b>BAT generica</b> <b>Altre tecniche comuni non citate in precedenza</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
32. utilizzo di sfiati di estrazione nelle operazioni di frantumazione, triturazione e vagliatura	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non pertinente
33. incapsulamento delle operazioni di frantumazione e triturazione dei rifiuti speciali	<b>NON APPLICATA</b>	
34. processi di lavaggio	<b>NON APPLICATA</b>	

<b>BAT generica</b> <b>Trattamenti delle emissioni atmosferiche</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
35. impiego di vasche, contenitori e pozzi a cielo aperto	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto lo stoccaggio è attuato in ambiente chiuso
36. sistemi chiusi con estrazione verso adeguati impianti di abbattimento	<b>NON APPLICATA</b>	
37. sistemi di estrazione dimensionati per alcune procedure di stoccaggio e trattamento	<b>NON APPLICATA</b>	
38. esercizio e manutenzione delle apparecchiature di abbattimento	<b>NON APPLICATA</b>	
39. sistemi di scrubbing per le principali emissioni di gas inorganici	<b>NON APPLICATA</b>	
40. procedure di rilevamento delle perdite e di riparazione	<b>NON APPLICATA</b>	
41. riduzione delle emissioni di composti organici volatili e di particolato in atmosfera	<b>NON APPLICATA</b>	

<b>BAT generica Gestione delle acque reflue</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
42. utilizzo di acqua e contaminazione delle acque	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non si generano acque reflue.  La vasca di contenimento è a fondo stagno, coperta e completamente segregata.
43. specifiche dell'effluente adatte al sistema di trattamento degli effluenti nel sito o criteri per lo scarico	<b>NON APPLICATA</b>	
44. modalità per evitare che gli effluenti possano aggirare i sistemi di trattamento	<b>NON APPLICATA</b>	
45. raccolta delle acque reflue	<b>NON APPLICATA</b>	
46. segregazione delle acque reflue	<b>NON APPLICATA</b>	
47. disponibilità di una base in cemento in tutte le zone di trattamento	<b>NON APPLICATA</b>	
48. raccolta delle acque meteoriche	<b>NON APPLICATA</b>	
49. riutilizzo delle acque reflue trattate e delle acque meteoriche	<b>NON APPLICATA</b>	
50. controllo giornaliero del sistema di gestione degli effluenti e compilazione di un registro	<b>NON APPLICATA</b>	
51. individuazione dei principali elementi pericolosi dell'effluente trattato	<b>NON APPLICATA</b>	
52. tecniche adeguate di trattamento delle acque reflue per ciascun tipo di acqua reflua	<b>NON APPLICATA</b>	
53. aumento dell'affidabilità del controllo e delle prestazioni di abbattimento per le acque reflue	<b>NON APPLICATA</b>	
54. elementi principali delle acque reflue trattate	<b>NON APPLICATA</b>	
55. scarico delle acque reflue	<b>NON APPLICATA</b>	
56. livelli di emissione associati all'applicazione delle BAT per quanto riguarda la domanda chimica e biologica di ossigeno e i metalli pesanti	<b>NON APPLICATA</b>	

<b>BAT generica</b> <b>Gestione dei residui generati dal processo</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
57. pianificazione della gestione dei rifiuti	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non esistono rifiuti generati dal processo R13 o D15, ma solo quelli che sono stati collocati all'interno dello stoccaggio.  Sui rifiuti non vengono eseguite altre operazioni oltre al deposito.
58. impiego di imballaggi riutilizzabili	<b>NON APPLICATA</b>	
59. riutilizzo dei fusti	<b>NON APPLICATA</b>	
60. inventario dei rifiuti sul sito	<b>NON APPLICATA</b>	
61. riutilizzo dei rifiuti	<b>NON APPLICATA</b>	

<b>BAT generica</b> <b>Contaminazione del suolo</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
62. disponibilità e manutenzione della superficie delle aree operative	<b>APPLICATA</b>	--
63. base impermeabile e drenaggio	<b>APPLICATA</b>	--
64. massimo contenimento delle attrezzature sul sito e sotterranee	<b>APPLICATA</b>	--

<b>BAT per tipologie specifiche di trattamento dei rifiuti</b> <b>Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi</b>		
Elementi di BAT identificati su	APPLICATA PARZIALMENTE APPLICATA NON APPLICATA	NOTE
85. _n solubilizzazione dei metalli anfoteri	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile in quanto non pertinente
86. grado di lisciviazione dei composti inorganici	<b>NON APPLICATA</b>	
87. accettazione limitata dei rifiuti da trattare per solidificazione/immobilizzazione	<b>NON APPLICATA</b>	
88. sistemi chiusi	<b>NON APPLICATA</b>	
89. sistemi di abbattimento nelle fasi di carico e scarico	<b>NON APPLICATA</b>	
90. rifiuti solidi da conferire in discarica	<b>NON APPLICATA</b>	

# ALLEGATO 4

## LIMITI E PRESCRIZIONI RELATIVI ALLE COMPONENTI AMBIENTALI

Il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciato alla Società Ferriere Nord S.p.A., per l'installazione sita nei Comuni di Osoppo (UD) e Buja (UD), a condizione che il Gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

### Prescrizioni generali

1. La capacità produttiva massima di prodotti finiti di acciaio è di 2.130.000 t./anno, derivanti da:

- **1.500.000 t/anno** di billette (dato di targa), riferibile all'attività IPPC 2.2;
- **1.000.000 t/anno** di vergella e **600.000 t/anno** di barre riferibili all'attività IPPC 2.3a

### 1. EMISSIONI IN ATMOSFERA

#### 1.1 Valori limite punti emissivi convogliati

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla tavola Allegato 9 "planimetria stabilimento produttivo con indicazione delle emissioni in atmosfera" del 14 dicembre 2014.

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E1</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – LAMINAZIONE A FREDDO</b>	Portata nominale massima: 65.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2</b>	<b>NUOVA METALLURGICA – DEVOLVIMENTO FASCI</b>	Portata nominale massima: 70.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 16,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E6</b>	<b>COLATA CONTINUA</b>	Portata nominale massima: 27.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E13</b>	<b>RECUPERO SCORIA SIVIERA</b>	Portata nominale massima: 100.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 13,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E14</b>	<b>ASPIRAZIONE SILO STOCCAGGIO ADDITIVI E FERROLEGHE</b>	Portata nominale massima: 24.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E17</b>	<b>ASPIRAZIONE LAMINAZIONE E SBOBINATURA</b>	Portata nominale massima: 48.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 12,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali	
<b>E8b</b>	<b>FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO EAF, FORNO SIVIERA</b>	Portata nominale massima: 2.000.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 45,00 ml Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)	
Inquinanti monitorati		Valore limite	
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		50 mg/Nm <sup>3</sup>	
Monossido di carbonio		200 mg/Nm <sup>3</sup>	
Cl composti inorganici come HCl		10 mg/Nm <sup>3</sup>	
Cd (°) rif. tabella A1, classe I		0.1 mg/Nm <sup>3</sup>	
I.P.A.		0.01 mg/Nm <sup>3</sup>	
As rif. tabella A1, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>	
PCDD / PCDF (°) rif. tabella A2, classe I		0.1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>	
Hg (°) rif. tabella B, classe I		0.05 mg/Nm <sup>3</sup>	
∑ Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn (°) rif. tabella B, classe III		5 mg/Nm <sup>3</sup>	
(°) Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diversa, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.			
Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:			
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Benz [a] antracene</li> <li>• Benzo [b] fluorantene</li> <li>• Benzo [k] fluorantene</li> <li>• Dibenzo [a,e] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,i] pirene</li> <li>• Dibenz [a,h] antracene</li> <li>• Benzo [j] fluorantene</li> <li>• Benzo [a] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,h] pirene</li> <li>• Dibenzo [a,l] pirene</li> <li>• Indeno [1,2,3 - cd] pirene</li> </ul>			
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	
<b>PCB totali come somma di:</b>			
3,3',4,4'	TETRA-CB (PCB 77)	2',3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 123)
3,4,4',5	TETRA-CB (PCB 81)	2,3,3',4,4',5	ESA-CB (PCB 156)
3,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 126)	2,3,3',4,4',5'	ESA-CB (PCB 157)
3,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 169)	2,3',4,4',5,5'	ESA-CB (PCB 167)
2,3,3',4,4'	PENTA-CB (PCB 105)	2,2',3,3',4,4',5,5'	EPTA-CB (PCB 170)
2,3,4,4',5	PENTA-CB (PCB 114)	2,2',3,3',4,4',5	EPTA-CB (PCB 180)
2,3',4,4',5	PENTA-CB (PCB 118)	2,3,3',4,4',5,5'	EPTA-CB (PCB 189)



Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>E15</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E16</b>	<b>SALDATURA</b>	Portata nominale massima: 4.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 8,00 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Polveri totali		10 mg/Nm <sup>3</sup>
Cd rif. tabella A1, classe I		0.2 mg/Nm <sup>3</sup>
Ni rif. tabella B, classe II		1 mg/Nm <sup>3</sup>

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>ELB</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO BARRE</b>	Portata nominale massima: 42.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,60 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>E2LV</b>	<b>PRERISCALDO LAMINATOIO VERGELLA</b>	Portata nominale massima: 55.000 Nmc/h Altezza dal suolo: 49,50 ml <i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Inquinanti monitorati		Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )		350 mg/Nm <sup>3</sup> (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.		

Punti di emissione	Descrizione	Dati dimensionali essenziali
<b>S1</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO CARBONE ATTIVO</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S2</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO SCORIA SIVIERA E REFRATTARI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S3</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO CARBONE PER INSUFFLAZIONE</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
<b>S4</b> <b>S5</b>	<b>SILOS PER STOCCAGGIO POLVERI ABBATTIMENTO FUMI</b>	<i>Ulteriori informazioni nella parte "Descrizione dell'attività" (§ 4.1)</i>
Punti di emissione soggetti solo a controlli gestionali		

## **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 (Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti);
- 1.2.2 Entro un anno dal rilascio del rinnovo con valenza di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale, il Gestore dovrà presentare le risultanze dello studio sull'efficacia delle captazioni della campata forno dell'acciaiera, completo del cronoprogramma degli interventi di miglioramento.

## **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 Prescrizioni per i punti di emissione convogliati**

---

- 1.4.1 Deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le pertinenti norme UNI e UNI-EN 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;
- 1.4.2 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;
- 1.4.3 Entro un anno dalla data di approvazione, da parte di ARPA FVG, del manuale di gestione del sistema SME, il Gestore dovrà dare comunicazione all'Autorità competente in materia di AIA dell'attivazione dell'apparato e monitorare in continuo il parametro polveri totali del punto di emissione E8b.

## 2. GESTIONE ACQUE REFLUE CON SCARICHI IN FOGNATURA CONSORTILE

L'assetto degli impianti di scarico è quello individuato nella tavola Allegato n. 10 "Planimetria stabilimento produttivo con rete idrica" del 14 dicembre 2014.

### 2.1 Scarichi acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B23	A23	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui acciaieria) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	collettore CIPAF - Centrale
B24	A24	acque meteoriche acque reflue industriali (reflui laminatorio) acque reflue assimilate alle domestiche	continuo	
B27	C27	Acque meteoriche contaminate sottoposte a trattamento (prima pioggia area D acciaieria)	discontinuo	
B29	A29	acque meteoriche (pluviali dello stabilimento ex Ezinex) acque reflue industriali acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
	A30	acque reflue industriali (lavaggio officine)	discontinuo	
B33	A33	acque meteoriche contaminate (pulizia vagoni)	discontinuo	
B37	A37	acque meteoriche contaminate (prima pioggia piattaforma rottame)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B38	A38	acque meteoriche contaminate (nuova metallurgica)	discontinuo	collettore CIPAF - Est 2
B39/B13	A39	acque meteoriche contaminate (prima pioggia deposito ex Sora)	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale

## 2.2 Scarichi acque reflue meteoriche / assimilate domestiche recapitanti in rete fognaria consortile

Pozzetto CIPAF	Scarico	Descrizione	Frequenza scarico	Ricettore
B1	A1	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B2	A2	acque meteoriche	discontinuo	
C3	A3	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C4	A4	acque meteoriche	discontinuo	
B5	A5	acque meteoriche	continuo	
B7	A7	acque meteoriche	discontinuo	
B8	A8	acque meteoriche	discontinuo	
B9	A9	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B10	A10	acque meteoriche	discontinuo	
B11	A11	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B12	A12	acque meteoriche	discontinuo	
B13	A13	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B14	A14	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B15	A15	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
C16	A16	acque meteoriche	discontinuo	
B17	A17	acque meteoriche	discontinuo	
B18	A18	acque meteoriche	discontinuo	
B19	A19	acque meteoriche	discontinuo	
B20	A20	acque meteoriche	discontinuo	
B21	A21	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B22	A22	acque meteoriche	discontinuo	
B25	A25	acque meteoriche	discontinuo	
B26	A26	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	
B27	A27	acque meteoriche	discontinuo	
B28	A28	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Ovest
B31	A31	acque meteoriche	discontinuo	
B32	A32	acque meteoriche acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Centrale
B34	A34	acque meteoriche	discontinuo	collettore CIPAF - Nord
B35	A35	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	collettore CIPAF - Est 1
B36	A36	acque meteoriche – acque reflue assimilate alle domestiche	discontinuo	

### 2.3 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi A23 ed A24

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dagli scarichi **A23** ed **A24** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 50
COD (come O2)	mg/L	≤ 200
Alluminio	mg/L	≤ 3,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 2,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 5,0
Manganese	mg/L	≤ 2,5
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 15
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 20
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 3,0
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.

## 2.4 Limiti di emissione delle acque reflue degli scarichi C27, A30, A33, A37 ed A38

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque reflue industriali recapitanti in rete fognaria consortile originate dagli scarichi **C27, A30, A33, A37** ed **A38** dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
pH		5,5 – 9,5
Solidi sospesi totali	mg/L	≤ 200
BOD5 (come O2)	mg/L	≤ 200
COD (come O2)	mg/L	≤ 400
Alluminio	mg/L	≤ 4,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,50
Bario	mg/L	≤ 20,0
Boro	mg/L	≤ 4,0
Cadmio	mg/l	≤ 0,02
Cromo totale	mg/L	≤ 3,50
Cromo VI	mg/L	≤ 0,20
Ferro	mg/L	≤ 10,0
Manganese	mg/L	≤ 4,0
Mercurio	mg/L	≤ 0,005
Nichel	mg/L	≤ 2,20
Piombo	mg/L	≤ 0,30
Rame	mg/L	≤ 0,20
Selenio	mg/L	≤ 0,03
Stagno	mg/L	≤ 10,0
Zinco	mg/L	≤ 1,0
Cloruri <b>(solo per A30, A33 ed A38)</b>	mg/L	≤ 1200
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/L	≤ 30
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤ 0,6
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤ 30
Idrocarburi totali	mg/L	≤ 10,0
Tensioattivi totali <b>(solo per A30, A33 ed A38)</b>	mg/L	≤ 4,0
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.

## 2.5 Prescrizioni per gli scarichi in fognatura consortile

---

- 2.5.1 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 in modo idoneo.
- 2.5.2 Il Gestore è tenuto ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche.
- 2.5.3 Adottare idonee misure operative per la prevenzione dei rischi di sversamento accidentale nella fognatura consortile.
- 2.5.4 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 e comunicare l'accaduto al gestore di fognatura.
- 2.5.5 Non è consentita nella rete della fognatura consortile l'immissione:
- 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, inoltre non è ammessa l'immissione di acque di processo nella fognatura consortile, nel rispetto delle specifiche condizioni di scarico;
  - di sostanze infiammabili o esplosive;
  - di sostanze che sviluppano gas o vapori tossici;
  - di acque reflue contenenti sostanze tossiche (sia in azione diretta che in combinazione con altri prodotti) tali da danneggiare le condutture o da interferire con i processi biologici di depurazione o che comunque possano portare condizioni insalubri, disagi o di pericolo per l'incolumità delle persone;
  - di sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire rischio per le persone, gli animali e l'ambiente sottoposti alle radiazioni.
  - di sostanze aggressive (pH inferiore a 4 e superiore a 11);
  - di sostanze che nell'intervallo di temperatura 10°C – 45°C possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
  - di acque di scarico a temperatura superiore ai 45°C;
  - di sostanze solide, viscoso od oleose in dimensioni e/o quantità tali da causare ostruzioni nelle condotte e/o produrre interferenze con l'appropriato funzionamento di tutto il sistema di fognatura e con i processi di depurazione (per es. bitumi, oli lubrificanti, oli alimentari e grassi, fluidi diatermici, ecc..);
  - di acque prelevate da canali per successivo utilizzo irriguo misto con liquami fognari;
  - di sostanze cancerogene in ambiente idrico o in concorso con lo stesso, sostanze sconosciute o il cui effetto sull'uomo non sia noto;
  - di materiali grossolani (ad esempio ma non a esaurimento: immondizie, materiali vegetali, ceneri, stracci, scarti di lavorazione, segatura, residui alimentari anche se di provenienza domestica, assorbenti igienici ed affini, cartoni, sacchi di plastica, piume, materiali di scavo o demolizione, ecc..).
- 2.5.6 Il Gestore deve trasmettere trimestralmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli i consuntivi dei consumi d'acqua per i singoli punti di approvvigionamento.
- 2.5.7 Il Gestore deve trasmettere annualmente al Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana alto Friuli gli aggiornamenti delle schede di sicurezza dei prodotti utilizzati all'interno dei circuiti di raffreddamento dell'installazione.

- 2.5.8 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque dello scarico **A33** (pulizia vagoni), deve dotarsi procedure gestionali rivolte ad evitare l'eccessivo accumulo di materiale potenzialmente inquinato sull'area adibita a questa attività ed a mantenere efficiente il sistema di trattamento delle acque di pioggia del quale si prevederà anche le modalità di pulizia dei fanghi depositati nei comparti e delle frazioni leggere flottate. La frequenza degli interventi di pulizia dei fanghi e dei flottati derivanti dal trattamento dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive.
- 2.5.9 Il Gestore, relativamente alla gestione delle acque degli scarichi **A37** (prima pioggia piattaforma rottame), **A38** (nuova metallurgica), **C27** (prima pioggia area D acciaieria), deve dotarsi di procedure gestionali del sistema di trattamento delle acque di pioggia che preveda anche le modalità di pulizia dei fanghi e delle frazioni leggere accumulate nei comparti di trattamento. La frequenza degli interventi di pulizia dovrà avvenire con una cadenza minima annuale. La documentazione comprovante l'esecuzione dei vari interventi, compresi quelli di pulizia dell'impianto ed i relativi smaltimenti dovrà rimanere agli atti presso l'azienda e resa disponibile in caso di eventuali verifiche ispettive. La portata di scarico dovrà essere quantificata attraverso idonei sistemi di misura.



### 3. GESTIONE ACQUE CON SCARICO IN FALDA

Il punto di scarico **A100** è utilizzato per la restituzione in falda delle acque prelevate dalla stessa per utilizzo in un impianto di scambio termico per il riscaldamento della palazzina uffici.

#### 3.1 Limiti di emissione delle acque con scarico in falda

Fatto salvo quanto già indicato all'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/2006 e nel Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, le acque recapitanti in falda originate dallo scarico A100 dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Limiti applicati
Temperatura	°C	--
pH		6,0 – 8,0
Tensioattivi totali	mg/L	≤ 0,5
Alluminio	mg/L	≤ 1,0
Arsenico	mg/L	≤ 0,05
Ferro	mg/L	≤ 2
Nichel	mg/L	≤ 0,2
Rame	mg/L	≤ 0,1
Stagno	mg/L	≤ 3
Zinco	mg/L	≤ 0,5
Solfati (come SO <sub>4</sub> )	mg/L	≤ 500
Cloruri	mg/L	≤ 200
Fluoruri	mg/L	≤ 1
Solventi organici aromatici totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi organici azotati totali	mg/L	≤ 0,01
Solventi clorurati	mg/L	≤ 1
Saggio di tossicità su <i>Daphnia magna</i>	mg/L	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

#### 3.2 Prescrizioni per lo scarico delle acque in falda

- 3.2.1 mantenere l'attuazione delle specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata e di temperatura.
- 3.2.2 Assicurare l'accessibilità al punto di campionamento dello scarico.
- 3.2.3 Qualora i dati di analisi dello scarico evidenzino il superamento dei valori della tabella di cui al paragrafo 3.1 "Limiti di emissione delle acque con scarico in falda", dovrà essere effettuata l'analisi delle acque di prelievo, per confronto con il dato di falda. Qualora non vi sia corrispondenza sui valori anomali, lo scarico dovrà essere diretto in fognatura.

## 4. GESTIONE RIFIUTI

### 4.1 Approvvigionamento

La Società Ferriere Nord S.p.A. 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 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:  <b>5.770 tonn. al giorno</b> (1.500.000 tonn. all'anno)	<b>R4</b> Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici  <b>R13</b> 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).
120199	Rifiuti non specificati altrimenti		
170405	Ferro e acciaio		
191001	Rifiuti di ferro e acciaio		
191202	Metalli ferrosi		

## 4.2 Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria

La Società Ferriere Nord S.p.A. è autorizzata allo stoccaggio di rifiuti pericolosi derivanti dall'abbattimento fumi dell'acciaieria, nelle modalità descritte nel § 8.2 "Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria" dell'allegato "Descrizione delle attività IPPC" e nei modi e nei termini indicati di seguito:

Stoccaggio dei rifiuti derivanti dall'abbattimento dei fumi dell'acciaieria			
CER	Descrizione	Potenzialità teorica massima di stoccaggio	Operazioni eseguite di cui all'allegato C alla parte quarta del d.lgs. 152/2006
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	La Società ha dichiarato una potenzialità teorica massima di stoccaggio di:  <b>3.000 mc</b>	<b>R13</b> 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).  <b>D15</b> Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti).

## 4.3 Garanzia finanziaria

4.3.1 La Società Ferriere Nord S.p.A., 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), deve prestare apposita garanzia finanziaria a favore del Comune sede dell'impianto, determinata nei termini specificati nel paragrafo 8.3 "Calcolo della garanzia finanziaria a carico del Gestore" dell'Allegato "Descrizione delle attività IPPC", per un importo totale di **Euro 2.863.233,15**.

#### **4.4 Prescrizioni per la gestione dei rifiuti**

---

- 4.4.1 devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita;
- 4.4.2 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;
- 4.4.3 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;
- 4.4.4 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;
- 4.4.5 I rifiuti in ingresso non conformi al Regolamento (CE) 333/2011 dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data tempestiva comunicazione all'Amministrazione Provinciale;
- 4.4.6 il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;
- 4.4.7 è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici;
- 4.4.8 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;
- 4.4.9 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 riduzione volumetrica dei rifiuti.

## **5. RUMORE**

- 5.1 Il Gestore per le aree comunali per le quali non è stato ancora approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, deve rispettare i limiti acustici di cui al D.P.C.M. 1° marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate sui PRGC e definite dal D.M. 1444/68;
- 5.2 Il Gestore per le aree comunali per le quali è stato approvato il Piano comunale di classificazione acustica di cui al Capo II della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, deve rispettare i limiti acustici previsti per l'area acustica nella quale è stata collocata l'installazione.

## **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.

## **7. MONITORAGGIO ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO**

- 7.1 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.

# ALLEGATO 5

## 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 miscele**

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

#### **Funzionamento dei sistemi 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 guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'impianto 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 di Udine, ai Comuni di Buja e Osoppo, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, al Dipartimento dell'ARPA FVG competente per territorio e al Gestore di fognatura.

Il Gestore dell'impianto 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 di acque reflue
- c) pozzi approvvigionamento idrico
- d) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee
- e) aree di stoccaggio

### 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

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati a Regione, Provincia di Udine, ai Comuni di Buja e Osoppo, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, Dipartimento dell'ARPA FVG competente per territorio e Gestore di fognatura, con frequenza annuale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare, il Gestore dell'installazione trasmette a Regione, Provincia di Udine, ai Comuni di Buja e Osoppo, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, Dipartimento dell'ARPA FVG competente per territorio e al Gestore di fognatura, una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia 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	Ferriere Nord S.p.A.	dr. Loris BIANCO
Gestore dell'attività tecnicamente connessa	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 deve svolgere tutte le attività previste dal presente PMC, 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
	E1 Nuova metallurgica laminazione a freddo	E2 Nuova metallurgica devolvemento fasci	E6 Colata continua	E13 Recupero scoria siviera	E14 Aspirazione silo stoccaggio additivi e ferroleghie	E15 Saldatura	E16 Saldatura	E17 Aspirazione laminazione e sbobinatura	ELB Preriscaldamento laminatoio barre	E2LB Preriscaldamento laminatoio vergella	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
ossidi di azoto espressi come NO <sub>2</sub>									x	x			
cadmio						x	x						
nichel						x	x						

Tab. 2.2 - *Inquinanti monitorati*

Parametri	Punti di emissione										Frequenza controllo		Metodi
	Eab Fumi primari e secondari forno EAF forno siviera										continuo	discontinuo	
polveri totali	x (*)										x (*)		annuale  Metodiche indicate all'articolo 271, comma 17 del d.lgs. 152/06
monossido di carbonio	x												
ossidi di azoto espressi come NO <sub>x</sub>	x												
HCl (**)													
cadmio	x												
IPA (**)													
rame	x												
piombo	x												
vanadio	x												
zinco	x												
manganese	x												
stagno	x												
arsenico	x												
PCDF	x												
PCDD	x												
Mercurio (**)													

(\*) – SME (conforme a UNI EN 14181:2015). Campionamento in continuo quanto attuato da comunicazione da Azienda

(\*\*) – I parametri Cl composti organici come HCl, IPA e Mercurio, verranno ricercati da ARPA qualora la loro presenza possa essere ipotizzata in termini significativi, in relazione al tipo di acciaio prodotto e al correlato ciclo produttivo.

#### ALLEGATO 5 – PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

SOCIETÀ FERRIERE NORD S.P.A.

COMUNI DI OSOPPO E BUJA – PROVINCIA DI UDINE



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	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<b>E1</b> Nuova metallurgica Laminazione a freddo	Filtri a cartucce e Filtro a maniche	- <b>componenti elettriche e meccaniche</b> (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto) - <b>cartucce filtranti</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale) - <b>maniche filtranti</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)	- funzionalità dotazioni di comando e controllo, spie, allarmi - perdita di carico - cicli pulizia - evidenze di usura maniche filtranti	Settimanale	Registro
<b>E2</b> Nuova metallurgica Devolimento fasci					
<b>E17</b> Aspirazione laminazione e sbobinatura					
<b>E8b</b> Fumi primari e secondari forno EAF, forno siviera	Filtro a maniche	- <b>componenti elettriche e meccaniche</b> (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto) - <b>maniche filtranti</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)	- funzionalità dotazioni di comando e controllo, spie, allarmi - perdita di carico - cicli pulizia - evidenze di usura maniche filtranti	Settimanale	Registro
<b>E14</b> Aspirazione silo stoccaggio additivi e ferroleghie					
<b>E13</b> Recupero scoria siviera	Filtri a maniche con precamere a ciclone	- <b>componenti elettriche e meccaniche</b> (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto) - <b>maniche filtranti</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)	- usura filtro - perdita di carico	Settimanale	Registro
	Filtro a cartucce	- <b>cartucce filtranti</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)			
<b>E15</b> Saldatura	Filtro a secco	- <b>filtro</b> (sostituzione secondo indicazioni di usura e con frequenza almeno biennale)	- usura filtro - perdita di carico	Settimanale	Registro
<b>E16</b> Saldatura					
<b>E2LV</b> Laminatoio vergella		- <b>bruciatori</b> manutenzione (secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, o in fermata impianto)	- funzionalità e integrità organi di comando e controllo, regolazione combustione	Settimanale	Registro
<b>ELB</b> Laminatoio barre					

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 refrattari forno	reparto acciaieria	idonee modalità di demolizione			

## Acqua

Le acque reflue vengono associate alla fognatura C.I.P.A.F.; la rete fognaria aziendale presenta una complessa articolazione, con acque di tipologia domestica, industriale e meteorica di dilavamento confluenti in 38 punti di scarico riferiti alla rete consortile.

Nella tabella 5 vengono specificati i punti di scarico ritenuti significativi – salvo future integrazioni secondo le dinamiche produttive dell’Azienda - per effettuare analisi di autocontrollo, necessarie per la corretta modulazione delle risposte del sistema consortile di depurazione: per ciascuno scarico in fognatura ed in corrispondenza dei parametri elencati, si riporta la frequenza del monitoraggio e le metodiche analitiche da utilizzare:

Tab. 5.1 – Inquinanti monitorati

Parametri	A23: reflui acciaieria A24: reflui laminatoio C27: prima pioggia area D acciaieria A30: lavaggio officine A33: pulizia vagoni A37: prima pioggia piattaforma rottame A38: nuova metallurgica	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		CONTINUO	DISCONTINUO	
pH	x		semestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc...
Solidi sospesi totali	x		semestrale	
BOD <sub>5</sub>	x		semestrale	
COD (come O <sub>2</sub> )	x		semestrale	
Alluminio	x		semestrale	
Arsenico	x		semestrale	
Bario	x		semestrale	
Boro	x		semestrale	
Cadmio	x		semestrale	
Cromo totale	x		semestrale	
Cromo VI	x		semestrale	
Ferro	x		semestrale	
Manganese	x		semestrale	
Mercurio	x		semestrale	
Nichel	x		semestrale	
Piombo	x		semestrale	
Rame	x		semestrale	
Selenio	x		semestrale	
Stagno	x		semestrale	
Zinco	x		semestrale	
Cloruri	x		semestrale (solo per A23, A24, A30, A33 ed A38)	
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	x		semestrale	
Azoto nitroso (come N)	x		semestrale	
Azoto nitrico (come N)	x		semestrale	
Idrocarburi totali	x		semestrale	
Tensioattivi totali	x		semestrale (solo per A23, A24, A30, A33 ed A38)	
Saggio di tossicità acuta	x		semestrale	

Tab. 5.2 – Inquinanti monitorati

Parametri	A100: restituzione acque uso geotermico palazzina uffici	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		CONTINUO	DISCONTINUO	
Temperatura	X		annuale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc...
pH	X		annuale	
Tensioattivi totali	X		annuale	
Alluminio	X		annuale	
Arsenico	X		annuale	
Ferro	X		annuale	
Nichel	X		annuale	
Rame	X		annuale	
Stagno	X		annuale	
Zinco	X		annuale	
Solfati (come SO4)	X		annuale	
Cloruri	X		annuale	
Fluoruri	X		annuale	
Solventi organici aromatici	X		annuale	
Solventi organici azotati totali	X		annuale	
Solventi clorurati	X		annuale	
Saggio di tossicità su Daphnia magna	X		annuale	

Tab. 6 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascun stadio	Dispositivi di controllo	Punti del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<b>C27</b> Piattaforma rottame area D	Raccolta acque dilavamento, con sedimentazione in vasca	Vasca a scomparti		Pozzetti di ispezione vasche	- controllo mensile della pulizia vasche e del livello raccolta olii  - pulizia annuale	Registro
<b>A30</b> Area pulizia muletti	Raccolta acque reflue di pulizia mezzi con acqua e dilavamento, con sedimentazione in vasca	Vasca a scomparti				
<b>A33</b> Piattaforma pulizia vagoni	Raccolta acque reflue e dilavamento, con sedimentazione in vasca	Vasca a scomparti				
<b>A37</b> Prima pioggia piattaforma rottame	Raccolta acque dilavamento, con sedimentazione in vasca	Vasca a scomparti				
<b>A38</b> Prima pioggia piazzali area metallurgica	Raccolta acque reflue e dilavamento, con sedimentazione in vasca	Vasca a scomparti				

### Monitoraggio acque sotterranee

Tab. 7 – Piezometri

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga		Profondità pozzi m.p.c.	Parametri	Frequenza di campionamento
		E	N			
P1	a valle dello stabilimento rispetto al deflusso di falda	2371857	5120746		Temperatura, pH, conducibilità, O <sub>2</sub> disciolto (mg/l e % sat) Ca, Mg, Na, K, NO <sub>3</sub> <sup>-</sup> , SO <sub>4</sub> <sup>=</sup> , Cl <sup>-</sup> . NH <sub>4</sub> <sup>+</sup> Fe, Mn, Pb, Cd, Cr tot, Cr VI, Ni, Cu, As, Zn Idrocarburi Tot., Alifatici clorurati cancerogeni e non composti organici aromatici	annuale
P2		2371804	5120888			
P3		2371673	5120948			
P4		2371480	5120870			
P5		2371331	5120950			
P7	a monte dello stabilimento rispetto al deflusso di falda	2372042	5121348			

## Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo Ferriere Nord S.p.A., nelle postazioni di misura:

Punto di misura	Descrizione
P1	Frazione Saletti (lato sud-ovest)
P2	via Furchir presso abitazioni (lato sud)
P3	SR 463, fronte piazzale (vecchio) ingresso stabilimento (presso civico n. 42)

individuare nella relazione tecnica "Rilievo e valutazione del clima acustico nell'area circostante lo stabilimento Ferriere Nord S.p.A. di Rivoli di Osoppo" del 08.10.2008, allegata alle integrazioni "dicembre 2008" alla prima istanza AIA.

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite :

- con frequenza annuale: la cadenza potrà essere mutuata in accordo con ARPA, il terzo anno di validità dell'AIA,
- entro sei mesi dalla approvazione dei Piani Comunali di Classificazione Acustica di cui all'articolo 23 della legge regionale n. 16 del 18 giugno 2007, dei Comuni di Osoppo e Buja,
- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo Ferriere Nord S.p.A. che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate saranno variate, in accordo con ARPA,

- nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo Ferriere Nord S.p.A.;
- in presenza di criticità nelle misure di autocontrollo,
- in presenza di segnalazioni.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche del 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, dispositivi locati al perimetro aziendale	su ogni mezzo	Registro
	manuale in caso di superamento soglia di attenzione, dispositivi locati al perimetro aziendale	discontinua	
Polveri impianti trattamento emissioni	automatico al portale	su ogni mezzo	

## 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
120199 (Rifiuti non specificati altrimenti)			
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	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
<b>06 01 04</b> Acido fosforico e fosforoso	Smaltimento	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 un anno
<b>06 02 04</b> Idrossido di sodio e di potassio	Smaltimento	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 un anno
<b>10 02 02</b> Scorie non trattate	Recupero	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 un anno
<b>10 02 07*</b> rifiuti da trattamento fumi	Recupero	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 un anno
<b>10 02 10</b> scaglie di laminazione	Recupero	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 un anno
<b>12 01 01</b> limatura e trucioli di materiali ferrosi	Recupero	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 un anno
<b>12 01 12*</b> cere e grassi	Smaltimento	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 un anno
<b>12 01 17</b> abrasivo di scarto	Recupero	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 un anno
<b>12 03 01*</b> Soluzioni acquose di lavaggio	Smaltimento	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 un anno
<b>13 02 05*</b>	Consorzio oli usati	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 un anno

<b>13 05 02*</b> Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	Smaltimento	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 un anno
<b>13 08 02*</b> altre emulsioni	smaltimento	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 un anno
<b>14 06 03</b> altri solventi e miscele di solventi	Recupero	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 un anno
<b>15 01 01</b> imballaggi carta e cartone	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>15 01 02</b> imballaggi in plastica	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>15 01 03</b> imballaggi in legno	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>15 01 04</b> imballaggi metallici	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>15 01 06</b> imballaggi in materiali misti	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>15 01 10*</b> imballaggi con residui di sostanze pericolose o contaminati	Smaltimento	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 un anno
<b>15 02 02*</b> assorbenti e materiali con sost pericolose	Smaltimento	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 un anno
<b>15 02 03</b> assorbenti e materiali filtranti	Smaltimento	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 un anno
<b>16 01 03</b> pneumatici	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>16 01 14</b> Liquidi antigelo	Smaltimento	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 un anno
<b>16 02 13*</b> apparecchiature fuori uso con sost	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>16 02 14</b> apparecchiature fuori uso	Smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>16 02 16</b> componenti di apparecchiature fuori uso	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	all'occorrenza	conservazione analisi per un anno



<b>16 06 01*</b> batterie al piombo	cobat	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>16 06 02*</b> Batterie nichel cadmio	cobat	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>16 06 04</b> Batterie alcaline	cobat	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico Formulario
<b>16 07 08*</b> rifiuti contenenti olio	smaltimento	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 un anno
<b>16 11 04</b> rivestimenti e refrattari	Recupero	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 un anno
<b>17 02 02</b> Vetro	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>17 02 03</b> Plastica	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	conservazione analisi per un anno
<b>17 04 05</b> ferro e acciaio	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>17 04 07</b> metalli misti	Recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>17 05 03*</b> terre e rocce con sostanze pericolose	Recupero	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 un anno
<b>17 05 04</b> terre e rocce	Recupero	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 un anno
<b>17 08 02</b> Materiali da costruzione a base di gesso	Recupero	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 un anno
<b>17 09 04</b> misti da costruzione e demolizione	Recupero	Controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
<b>19 08 14</b> fanghi da trattamenti reflui industriali	Smaltimento	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 un anno
<b>19 13 02</b> Rifiuti da bonifica dei terreni	Recupero/ Smaltimento	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 un anno
<b>20 03 03</b> Residui pulizia stradale	Smaltimento	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 un anno

**ALLEGATO 5 – PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO**

RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

SOCIETÀ FERRIERE NORD S.P.A.

COMUNI DI OSOPPO E BUJA – PROVINCIA DI UDINE

## 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 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione e frequenza	Registrazione
Impiantistica generale e macchinari	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stato generale dell'impiantistica</li> <li>- Quadri comando e allarmi</li> <li>- Efficienza dispositivi di sicurezza e di controllo</li> <li>- Integrità apparecchiature a pressione (stoccaggio gas tecnici)</li> <li>- Assorbimento elettrico(A)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo e Manutenzione secondo procedura aziendale e indicazioni dei produttori dei componenti</li> <li>- Verifica periodica apparecchi a pressione, secondo i termini di Legge</li> </ul>	Registro (annotazione interventi su eventi incidentali e data esecuzione)
Portale e strumenti portatili per sorveglianza radiometrica	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Precisione,</li> <li>-efficienza,</li> <li>-affidabilità</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo , Taratura e Manutenzione secondo procedura aziendale e indicazioni dei produttori dei componenti: in ogni caso, frequenza almeno semestrale</li> </ul>	
Impianti di trattamento acque reflue	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stato componenti stadi del trattamento</li> <li>- Stato panne oleoassorbenti</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo e Manutenzione come tab.5, secondo procedura aziendale</li> <li>- Sostituzione panne oleoassorbenti secondo lo stato e le indicazioni dei produttori dei componenti, in ogni caso almeno annuale</li> </ul>	
Treatmento emissioni in atmosfera	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stato generale impiantistica</li> <li>- Strumenti controllo</li> <li>- Rumorosità</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo e Manutenzione come tab.3, secondo procedura aziendale e indicazioni dei produttori dei componenti</li> </ul>	
Silos stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stato generale</li> <li>- sostituzione cartucce</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllo e Manutenzione, secondo procedura aziendale e indicazioni dei produttori dei componenti</li> </ul>	
Aree esterne di deposito	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ristagni acque/percolato</li> <li>- Eventi incidentali</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ispezione visiva giornaliera responsabili reparto/Pulizia giornaliera</li> </ul>	
Aree di stoccaggio/Aree di posa Contenitori di rifiuti	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Integrità pavimentazione ed accessori</li> <li>- Eventi incidentali</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ispezione visiva giornaliera responsabili reparto/Pulizia giornaliera</li> </ul>	

Tab. 14 – Aree di stoccaggio

Struttura contenimento	Contenitore			Area di posa		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Depositi rifiuti prodotti, in mucchio			Registro	Visivo, controllo integrità pavimentazione, stato del confinamento, caditoie	Giornaliera	Registro
Depositi rifiuti prodotti, in contenitori	Integrità e tenuta contenitori	Giornaliera		Visivo, controllo integrità pavimentazione	Giornaliera	
Depositi MPS				Visivo, controllo integrità pavimentazione, stato del confinamento, caditoie	Giornaliera	
Stoccaggio oli lubrificanti in fusti o confezioni commerciali	Integrità e tenuta contenitori	Giornaliera		Visivo, controllo integrità pavimentazione, stato del confinamento	Giornaliera	
Serbatoi gasolio in impianto mobile	Integrità e tenuta serbatoio gasolio	annuale		Visivo, controllo integrità pavimentazione	Giornaliera	

### Indicatori di prestazione

In tabella 15 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 15 – Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumi di energia elettrica per tonnellata di acciaio spillato	E.E.Fusoria MWh/Ton E.E. Motrice MWh/t	annuale	Supporto informatico
Consumi di energia termica per tonnellata di prodotto finito	Mc/h di metano		
Rifiuti pericolosi per tonnellata di acciaio spillato	T pericolosi/t acciaio		
Rifiuti non pericolosi per tonnellata di acciaio spillato	T non pericolosi/t acciaio		
Tonnellate scaglia per tonnellata di acciaio spillato	T scaglia /t acciaio		
Emissioni CO2 per tonnellata di acciaio prodotto	Kg CO2 /t acciaio		
Consumo acqua industriale per tonnellata di acciaio prodotto	mc H2O /t acciaio		
Rapporto tra H2O prelevata ad uso industriale ed acqua scaricata	mc H2O industriale/ mc H2O reflue scaricati		

## 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 16, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del D.M. 24 aprile 2008.

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. 16 – 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)	Polveri di abbattimento fumi	Controllo radiometrico semestrali	24
	A camino su punto di emissione E8b	triennale	4
	Acque di falda	triennale	4

