



Spett.le
Servizio tutela da inquinamento atmosferico,
acustico ed elettromagnetico
Regione Friuli Venezia Giulia
TRIESTE - Via Giulia 75/1

Trieste, 29 maggio 2015

Oggetto: Procedura AIA riguardante l'impianto siderurgico di Servola della Siderurgica Triestina Srl, Osservazioni relative alla documentazione presentata alla Regione FVG.

In merito alla documentazione riguardante la richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale relativa allo stabilimento siderurgico di Servola presentato da Siderurgica Triestina Srl la scrivente associazione Legambiente Trieste formula le osservazioni che seguono.

Premessa.

Nonostante le ripetute affermazioni di voler esprimere una disponibilità al dialogo e di voler proporre un atteggiamento innovativo di grande apertura nei confronti di tutti i portatori d'interesse e in particolare dei comitati dei cittadini e delle associazioni ambientaliste, dobbiamo rilevare che nello specifico caso di accesso alla documentazione presentata per la concessione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Regione FVG vi è stato un comportamento nettamente opposto da parte di ST. Di fatto la possibilità di poter accedere e registrare in forma digitale tutta la documentazione per poterne studiare i contenuti in modo approfondito è stato negato. L'unico documento liberamente disponibile era la Sintesi non Tecnica, tutti gli altri erano accessibili solo in lettura nell'ufficio della Regione, ma non era possibile esportarli. Non vi è stato alcun avviso dell'accesso alla intera documentazione, per cui i tempi per svolgere le osservazioni sono stati in realtà molto più brevi dei 30 giorni previsti.

Si chiede quindi di permettere alle associazioni portatrici d'interesse di consegnare eventuali integrazioni alle osservazioni anche dopo il termine del 29 maggio c.a..

Osservazioni.

L'unico documento di cui è stata agevole la lettura nel dettaglio è la Sintesi non Tecnica. Quindi le nostre osservazioni riguarderanno soprattutto questo documento. Degli altri, di cui ci è stata permessa esclusivamente la lettura, possiamo solo contare su alcuni appunti che abbiamo registrato.

La SnT propone uno stabilimento che presenta innovazioni di processo e di prodotto. Promette di ricertificare il Sistema di Gestione Ambientale secondo le norme UNI EN ISO 14001:2004, il che dovrebbe assicurare una gestione dell'impianto rispettosa di tutte le normative ambientali nazionali ed europee, di rifarsi alla MTD e anzi in alcuni casi di superarle. Di aver definito un preciso cronoprogramma di interventi tale da garantire il rispetto di quanto stabilito nell'Accordo di Programma del 21/11/2014.

1. Il nuovo settore dello stabilimento è l'area di lavorazione a freddo degli acciai. E' certamente una componente nuova, non presente nella ferriera Lucchini. E' detta lavorazione a freddo ma in realtà le temperature di trattamento dei coils possono raggiungere e superare i 700 gradi. Nel processo è previsto l'uso di lubrificanti di cui non è nota la composizione che necessariamente produrranno emissioni di aerosol oleosi. E' previsto il sistema di abbattimento ma sarà necessario e opportuno il monitoraggio sull'entità e sulla composizione sia all'esterno che all'interno dei capannoni industriali. Si presuppone che tali lavorazioni siano fonte di rumori di entità non indifferente, per cui sarà necessario l'isolamento acustico dei capannoni per ridurre l'entità a livelli sopportabili per la popolazione.
2. Il trattamento delle acque di risulta relative ai processi e all'acqua piovana dovrebbe garantire che il corpo recettore, ovvero il mare, non riceva inquinamenti di alcun genere, sarà opportuno garantire uno scrupoloso controllo delle emissioni idriche, che ne possano garantire l'innocuità per l'ecosistema marino, anche attraverso registrazione di immagine visive. L'area a caldo comprende tre strutture impiantistiche che se non gestite correttamente utilizzando le MTD possono presentare fonte di grave nocuo ambiente. Da quanto riportato nella documentazione AIA sono previsti i necessari sistemi di abbattimento delle emissioni ma ricordiamo che è solo la manutenzione ordinaria ed eventualmente straordinaria di questi ultimi e il controllo della cura nell'attuarle che può assicurare la regolare funzionalità di tali sistemi.
3. L'altoforno ha presentato nel passato episodi frequenti di emissioni di particolato che hanno interessato l'intero abitato di Servola, nonché di esplosioni che hanno reso oltremodo stressante vivere in prossimità dello stabilimento siderurgico. I sistemi di abbattimento previsti nelle varie fasi di processo devono garantire di ridurre al minimo tali fenomeni. E' quindi necessaria una corretta gestione dell'impianto.
4. L'impianto di agglomerazione è stato, in tempi non lontani, responsabile di superare i limiti di emissione di diossine; non è ben definito nella Sintesi tecnica quali procedure verranno attuate per evitarne la formazione nella fase di raffreddamento dei fumi prodotti dalla lavorazione, fase in cui, se il trattamento di abbattimento non viene eseguito correttamente e specificatamente controllato, è possibile la loro formazione.
5. La cokeria è l'impianto più problematico dell'area di lavorazione a caldo. E' sempre stata fonte di inquinamento estremamente dannoso dal punto di vista sanitario. Benzene, particolato fine e IPA, in particolare il benzo[a]pirene sono i componenti che più volte hanno sfiorato i limiti e quindi rappresentato un grave rischio per la popolazione ma anche per i lavoratori.

Nonostante i vari rifacimenti dei forni di distillazione del fossile la cokeria è l'impianto più obsoleto e di cui meno è stata curata la manutenzione oltre che assolutamente trascurata è stata l'applicazione delle MTD, tanto che dalle varie perizie effettuate dalla Procura e da quanto risulta nell'AdP è necessaria una serie di interventi, di cui è stato fissato il cronoprogramma ma di cui è indispensabile da parte delle autorità pubbliche di controllo una scrupolosa verifica dei tempi e della qualità di attuazione.

L'elemento clou della cokeria è il nuovo sistema di captazione delle emissioni diffuse. Il rifacimento delle componenti della cokeria previsto dall'AdP non garantisce, evidentemente, il verificarsi delle emissioni diffuse che riguardano le fasi dal caricamento (è smokeless o no?) del fossile allo sfornamento del coke. In realtà anche la fase di spegnimento nella torre di raffreddamento è fonte di emissioni (il vapore contiene IPA e particolato), che si liberano serenamente in atmosfera.

Il nuovo impianto è certamente un aspetto innovativo, anche se dal punto di vista tecnologico consiste di componentistica tipica di un sistema di abbattimento dell'inquinamento aeriforme, tutto dipenderà se la modellazione del suo comportamento verrà confermata dall'effettiva efficienza anche nell'applicazione pratica. Sarà anche da verificare l'entità del rumore aggiuntivo generato dall'impianto di abbattimento.

Certo che le emissioni diffuse sono la pecca più grave della cokeria. Non vorremmo però che con il nuovo impianto di cattura delle emissioni diffuse si mettesse in secondo piano un'opportuna gestione della cokeria, magari aumentando il numero di sfornamenti e riducendo il tempo di distillazione. Crediamo che il loro numero non debba superare i 60 giornalieri e che il tempo di permanenza nei forni non possa scendere al di sotto delle 20/24 ore. Sarebbe opportuno il controllo in continuo del contenuto di IPA nel tubo di sviluppo, per attuare l'adatto tempo di cottura, che dipende dal tipo di fossile utilizzato, possibilità offerta dalla stessa strumentazione utilizzata nell'analisi in continuo degli IPA in ambiente esterno.

Andrebbe inoltre incrementato, con ulteriori telecamere, il controllo visivo dei fumi provenienti dalle porte, dai coperchi dei tubi di sviluppo, dai coperchi di caricamento, dagli sportelli della barra di spianamento.

6. Da quanto emerge dalla lettura della SnT i parchi fossili e minerali sono dislocati in vasche longitudinali disposte lungo la provenienza del vento (quale? di grazia, non ci risulta che il vento spiri sempre nella stessa direzione, a Trieste).

Non cambia molto rispetto ai cumuli della precedente gestione, ci saremmo aspettati un insilamento dei parchi, per evitare la dispersione di polveri, in occasione di forte vento (tipico del nostro territorio). E anche un impianto di raccolta dell'acqua piovana che penetrerà nelle vasche (il nome è proprio opportuno).

Infine è importante chiarire come si intende gestire il sistema delle centraline che misurano la qualità dell'aria. Anche quelle interne dovrebbero essere sotto il controllo dell'ente pubblico, per garantire una verifica puntuale dell'inquinamento all'interno dello stabilimento. Tutte le centraline esterne dovrebbero contribuire a definire lo stato dell'ambiente, anche la contestata centralina di San Lorenzo in Selva per misurare la performance ambientale della Ferriera di Servola.

Circolo Verdeazzurro LEGAMBIENTE Trieste

Il Presidente

dott. Andrea Wehrenfennig



Circolo Verdeazzurro LEGAMBIENTE Trieste

Via Donizetti, 5 - 34133 Trieste - Tel. 366-3430369 - 366-5239111 - fax 040-9890553

www.legambientetrieste.it - email: info@legambientetrieste.it

C.F. 90031460323

conto corrente postale 12559340