	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE ambiente e LAVORI PUBBLICI	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	s.tutela.inquin@regione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n. 21125.

ALP.10 - UD/AIA/11

D.Lgs. n. 59/2005. Autorizzazione Integrata Ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni di cui al d.lgs 59/2005, del funzionamento di un impianto di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora di cui al punto 2.2 dell'allegato I al d.lgs 59/2005 e di un impianto destinato alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora, di cui al punto 2.3, lettera a), dell'allegato I al d.lgs 59/2005.

Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A.

IL DIRETTORE

Visto il Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";

Considerato che l'autorizzazione integrata ambientale prevista dal succitato D.Lgs. n. 59/2005, è rilasciata tenendo conto delle considerazioni riportate nell'allegato IV al D.Lgs medesimo, delle informazioni diffuse ai sensi dell'art. 14, comma 4, del D.Lgs. e nel rispetto delle linee guida per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche disponibili, emanate con uno o più decreti dei Ministri dell'ambiente e della tutela del territorio, per le attività produttive e della salute;

Visto il decreto ministeriale 31 gennaio 2005, con il quale sono state emanate le linee guida per alcune attività elencate nell'allegato I al d.lgs. 59/2005;

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

Visto il Decreto legge 30 ottobre 2007, n. 180 – Decreto convertito, con modificazioni, in legge 19 dicembre 2007, n. 243 . – Differimento di termini in materia di autorizzazione integrata ambientale e norme transitorie;

Visto il Dlgs 16 gennaio 2008, n. 4 riguardante "Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 recante norme in materia ambientale;

Visto il decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 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);

Vista la Legge Regionale 5 dicembre 2008, n. 16, recante "Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo;

Vista la Legge regionale n. 11 del 4 giugno 2009, (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici), al cui articolo 3 vengono stabilite disposizioni in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 1611 del 6 aprile 1990, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un impianto di sabbiatura e molatura per laminati, da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. con sede legale in Udine, Viale Trigesimo, 145;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 4559 del 7 settembre 1990, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un generatore di vapore per usi industriali, da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 2967 del 19 giugno 1995, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un impianto di aspirazione polveri metalliche, da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. con sede legale in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 2968 del 19 giugno 1995, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un impianto di aspirazione polveri metalliche, da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 2969 del 19 giugno 1995, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di una modifica sostanziale all'impianto di captazione polveri, sito in sito in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 2347 del 31 maggio 1996, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un forno a longheroni tubolari per il riscaldamento di blumi, da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 3445 del 18 novembre 1997, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un impianto di aspirazione asservito al reparto di ossitaglio materiali ferrosi, da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 68 del 16 gennaio 1998, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un impianto di aspirazione relativo ai sili ed ai

nastri trasportatori di additivi per il convertitore AOD, da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 69 del 16 gennaio 1998, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un impianto di aspirazione cannelli da taglio "colata continua", da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 70 del 16 gennaio 1998, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un forno a campana mobile per trattamenti termici e di un impianto di colata continua, da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 1394 del 7 maggio 1999, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un impianto di molatura automatica DCM 7000, da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 1395 del 7 maggio 1999, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di un forno a carro per il trattamento termico dei laminati, da installarsi in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 2112 del 20 luglio 2000, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di nuovi impianti da installarsi in sito in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), e sono state autorizzate, in via definitiva, ai sensi dell'articolo 13 del D.p.r. 203/88, le emissioni in atmosfera, per il punto di emissione n. 7, relativamente all'impianto di fusione acciaio e produzione di laminati metallici, sito in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 2409 del 8 agosto 2000, con la quale è stata autorizzata la realizzazione di una modifica sostanziale all'impianto di aspirazione per le operazioni di taglio a caldo e a freddo dei laminati, sito in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la delibera della Giunta regionale n. 2472 del 20 luglio 2001, avente ad oggetto "D.P.R. 203/1988, Articolo 10 – Diffida alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. in relazione alla fuoriuscita di emissioni diffuse. Intimazione ad adottare idonee misure di prevenzione.";

Vista la delibera della Giunta regionale n. 4529 del 28 dicembre 2001, avente ad oggetto "D.P.R. 203/1988 - Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. – Proroga del termine, fino al 31 dicembre 2001, per l'attuazione dei lavori di adeguamento agli impianti, atti ad evitare la fuoriuscita di emissioni diffuse del reparto acciaieria.";

Vista la delibera della Giunta regionale n. 1886 del 29 maggio 2002, avente ad oggetto "D.P.R. 203/1988, Articolo 10 – Diffida alla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. in relazione alla fuoriuscita di emissioni diffuse. Intimazione ad adottare idonee misure di prevenzione e sospensione cautelativa dell'attività.";

Visto il decreto del Direttore regionale dell'ambiente n. 508 del 14 giugno 2002, con il quale è stata parzialmente modificata la diffida di cui alla deliberazione della Giunta regionale n. 1886/2002;

Visto il decreto del Direttore regionale dell'ambiente n. 628 del 12 luglio 2002, con il quale è stato prorogato il termine indicato al punto 5 del decreto n. 508/2002, relativo all'installazione di un sistema di campionamento in continuo delle polveri PM 10 ed è stata imposta l'installazione, in via provvisoria, in attesa del citato campionamento in continuo, di un sistema di campionamento delle PM 10 gravimetrico;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1061 del 13 maggio 2005, avente ad oggetto "D.P.R. 203/1988 - Diffida ai sensi dell'articolo 10, lettera a), Società A.B.S. - Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.";

Vista la Determinazione del Dirigente del Servizio autorizzazioni emissione in atmosfera dell'Area ambiente della provincia di Udine n. 3366/2008 del 12 giugno 2008, con la quale la Società Global Blue S.r.l. con sede legale in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 57, frazione Cargnacco, è stata autorizzata alle emissioni in atmosfera derivanti dal nuovo impianto sito in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco;

Vista la Determinazione del Dirigente del Servizio autorizzazioni emissione in atmosfera dell'Area ambiente della provincia di Udine n. 3965/2008 del 11 luglio 2008, con la quale è stato integrato il punto 3 dell'Allegato 1 alla citata determinazione n. 3366/2008 del 12 giugno 2008;

Vista la Determinazione dirigenziale del Servizio emissioni in atmosfera - Area Ambiente, della provincia di Udine n. 1106/2009 del 17 febbraio 2009, con la quale sono state volturate, a favore della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., le citate autorizzazioni n. 3366/2008 del 12 giugno 2008 e n. 3965/2008 del 11 luglio 2008;

Vista la Determinazione dirigenziale del Servizio emissioni in atmosfera - Area Ambiente, della provincia di Udine n. 3018/2009 del 4 aprile 2009, con la quale sono state autorizzate le emissioni in atmosfera, relativamente al punto di emissione FUMI 1 (E14 Primario), al punto di emissione FUMI 2 (E14 Secondario) e al punto di emissione FUMI 4 (E40), da parte della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a.;

Vista la Determina del Dirigente del Servizio Area ambiente della Provincia di Udine n. 552 del 17 dicembre 2003, con la quale la sig.ra De Colle Carla, presidente del Consiglio di amministrazione della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. con sede operativa nei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD) e Pavia di Udine (UD), è stata autorizzata, per quattro anni, allo scarico in corpo idrico superficiale di acque reflue industriali provenienti dall'impianto di scambio termico;

Vista la Determina del Dirigente del Servizio Area ambiente della Provincia di Udine n. 185 del 25 marzo 2004, con la quale è stata modificata l'autorizzazione di cui alla citata determina n. 552/2003;

Vista la Determina del Dirigente del Servizio Area ambiente della Provincia di Udine n. 321 del 11 giugno 2004, con la quale si è provveduto alla modifica del

punto 3 della citata Determina n. 185/2004;

Vista la Determina del Dirigente del Servizio Area ambiente della Provincia di Udine n. 367 del 13 luglio 2004, con la quale è stata modificata l'autorizzazione di cui alla citata Determinazione n. 552/2003;

Vista la Determina del Dirigente del Servizio risorse idriche – unità operativa autorizzazioni scarichi e impianti di depurazione della direzione d'area ambiente della Provincia di Udine n. 518 del 11 novembre 2004, con la quale si è provveduto ad un'ulteriore modifica del punto 3 della citata Determina n. 185/2004;

Visto l'atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 380 del 24 febbraio 2005, con il quale la Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. è stata autorizzata, per quattro anni, allo scarico delle acque reflue (scarico Y 100N), provenienti dall'insediamento sito in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco;

Visto l'atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 381 del 24 febbraio 2005, con il quale la Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. è stata autorizzata, per quattro anni, allo scarico delle acque reflue (scarico X 300N), provenienti dall'insediamento sito in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco;

Visto l'atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 453 del 27 febbraio 2006, con il quale il sig. Andrea Michielan, in qualità di "Responsabile per la tutela ambientale" della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., è stato diffidato dal mantenere in esercizio scarichi di acque reflue industriali nella fognatura "bianca" del Consorzio attraverso i pozzetti denominati "Y 100", "Y 400" e "Y 600", al servizio dello stabilimento e sono state imposte delle prescrizioni;

Visto l'atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 1395 del 21 giugno 2007, con il quale la Società Qualisteel S.r.l. è stata autorizzata ad effettuare lo scarico in rete fognaria consortile delle acque reflue provenienti dall'insediamento ubicato in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 57;

Visto l'atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 800 del 10 aprile 2008, con il quale il sig. Massimo Burelli, in qualità di "Responsabile per la tutela ambientale" della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., è stato diffidato dal effettuare scarichi di acque reflue industriali derivanti dai processi produttivi dello stabilimento nella fognatura bianca del Consorzio e sono state imposte delle prescrizioni;

Visto l'atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 880 del 23 aprile 2008, con il quale la Società Globalblue S.r.l. è stata autorizzata ad effettuare lo scarico in rete fognaria consortile delle acque reflue provenienti dall'insediamento ubicato in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 57;

Visto l'atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 1102 del 26 maggio 2008, con il quale è stato disposto il nulla osta alla modifica dell'utilizzo della superficie destinata a viabilità per l'ampliamento

temporaneo degli esistenti depositi di aggregato industriale;

Vista la Determina del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 1454 del 8 luglio 2008, con la quale:

- sono state approvate le soluzioni progettuali proposte dalla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., relative al controllo del sistema fognario consortile e alla prevenzione riguardo a sversamenti anomali;

- è stato rideterminato il termine per l'esecuzione dei lavori di cui al punto 5.2 della diffida prot. n. 800/2008;

- è stata imposta una prescrizione riguardante l'invio di una relazione sullo stato di avanzamento dei lavori;

Visto l'atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. ZIU n. 1969 del 29 settembre 2008, con il quale è stata volturata, a favore della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., l'autorizzazione allo scarico prot. n. 1395 del 21 giugno 2007;

Visto l'atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. ZIU n. 1970 del 29 settembre 2008, con il quale è stata volturata, a favore della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., l'autorizzazione allo scarico prot. n. 880 del 23 aprile 2008, come modificata con il successivo atto prot. n. 1102 del 26 maggio 2008;

Vista la Determina del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 2052 del 9 ottobre 2008, con la quale sono state approvate le varianti progettuali della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., che risultano idonee a consentire un maggior controllo del sistema fognario consortile e la prevenzione da sversamenti anomali;

Visto l'atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 580 del 30 marzo 2009, con il quale sono stati modificati gli atti prot. n. 880/2008 e prot. n. 1102/2008;

Preso Atto che la Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. è inoltre titolare di autorizzazioni, come da ultimo il decreto prefettizio (Prefettura – Ufficio territoriale del Governo – Udine) prot. n. M_ITPR_UDUTG 51081 AREA 5 del 8 ottobre 2008, che consentono l'utilizzazione, presso l'impianto, di sorgenti radioattive sigillate;

Considerato che, non essendo ricomprese nell'elenco di cui all'Allegato 2 al d.lgs. 59/2005, le suddette autorizzazioni prefettizie non possono essere sostituite, con il presente provvedimento, come previsto all'articolo 5, comma 14, del d.lgs. 59/2005 medesimo;

Vista la Delibera della Giunta della provincia di Udine n. 27 del 9 febbraio 2009, con la quale è stato approvato il progetto presentato dalla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. per il recupero scorie di acciaieria, previa stabilizzazione, mediante la realizzazione di un rilevato all'interno del proprio stabilimento;

Vista la delibera della Giunta della provincia di Udine n. 152 del 10 giugno 2009, con la quale è stata modificata la citata delibera giuntale n. 27/2009;

Considerato che l'articolo 5, comma 3, del d.lgs. 59/2005, prevede che l'autorità competente stabilisca il calendario delle scadenze per la presentazione delle

domande di autorizzazione integrata ambientale relative ad impianti esistenti e ad impianti nuovi già dotati di altre autorizzazioni ambientali alla data di entrata in vigore del decreto legislativo stesso;

Visto il decreto del direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici, di seguito denominato Servizio competente, n. 1568 del 11 luglio 2005, con il quale è stato stabilito, per le attività di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora di cui al punto 2.2 dell'allegato I al d.lgs 59/2005, e di trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora, di cui al punto 2.3, lettera a), già indicate nel citato d.m. 31 gennaio 2005, il calendario per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale, fissando rispettivamente la data del 31 marzo 2006 e del 31 luglio 2006, per tale incumbente;

Vista la domanda del 31 marzo 2006, con la quale la Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco, ha chiesto, ai sensi dell'art. 5, comma 1, del D.lgs n. 59/2005, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento del funzionamento di un impianto di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora di cui al punto 2.2 dell'allegato I al d.lgs 59/2005 e di un impianto destinato alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora, di cui al punto 2.3, lettera a), dell'allegato I al d.lgs 59/2005, sito in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco;

Vista la nota prot. ALP.10-15023-UD/AIA/11 del 4 maggio 2006, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), al Comune di Pavia di Udine (UD), al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, alla Provincia di Udine – Servizio risorse idriche, alla Provincia di Udine – Servizio risorse ambientali e all'ARPA FVG, tutta la documentazione riguardante la richiesta di autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società;

Vista la nota prot. n. ALP.10-15041-UD/AIA/11 del 4 maggio 2006, con la quale è stato comunicato, ai sensi dell'art. 5, comma 7, del D.lgs n. 59/2005, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla domanda di cui sopra;

Considerato che la Società ha provveduto alla pubblicazione, sul quotidiano "Il Gazzettino" del 19 maggio 2006, dell'annuncio previsto all'art. 5, comma 7 del D.lgs n. 59/2005;

Considerato, altresì, che non sono pervenute osservazioni da parte del pubblico nel termine di 30 giorni dalla data di pubblicazione dell'annuncio di cui sopra;

Vista la nota prot. n. 1224 del 16 giugno 2006, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, ha chiesto documentazione integrativa e ha comunicato, al contempo, che intende avvalersi, ai fini istruttori, del supporto tecnico della Società AMGA - Azienda Multiservizi S.p.a. di Udine, Gestore del servizio fognatura e depurazione della Zona industriale Udinese;

Vista la nota prot. n. 12223 del 14 luglio 2006, con la quale i Comuni di Pozzuolo

del Friuli (UD) e Pavia di Udine (UD), hanno formulato congiuntamente una richiesta documentale integrativa;

Vista la nota prot. n. 9459/2006/TS/GRI/107 del 26 luglio 2006, con la quale l'ARPA FVG ha comunicato che sono presenti nella documentazione inviata dalla Società numerose difformità rispetto a quanto richiesto dalla Relazione tecnica (Allegato I) e ha evidenziato puntualmente le carenze riscontrate;

Vista la nota prot. n. ALP.10-29054-UD/AIA/11 del 19 settembre 2006, con la quale il Servizio competente ha inoltrato alla Società le citate richieste integrative del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, dei Comuni di Pozzuolo del Friuli (UD) e Pavia di Udine (UD) e dell'ARPA FVG;

Viste le note prot. n. Amb/009/2007 del 30 gennaio 2007 e prot. n. Amb/010/2007 del 30 gennaio 2007, con le quali la Società ha trasmesso la documentazione integrativa richiesta;

Vista la nota prot. n. ALP.10-4382-UD/AIA/11 del 2 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha chiesto alla Società l'invio di un'ulteriore copia della documentazione presentata per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota pervenuta in data 16 febbraio 2007, con la quale la Società Tecniche Servizi e Soluzioni S.r.l. ha trasmesso, in nome e per conto della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., l'ulteriore copia della documentazione relativa all'AIA;

Vista la nota prot. n. ALP.10-5064-UD/AIA/11 del 7 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha trasmesso al Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), al Comune di Pavia di Udine (UD), al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, alla Provincia di Udine – Servizio risorse idriche, alla Provincia di Udine – Servizio risorse ambientali e all'ARPA FVG, le integrazioni fornite dalla Società;

Vista la nota prot. n. ALP.10-7600-UD/AIA/11 del 28 febbraio 2007, con la quale il Servizio competente ha trasmesso all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli", la documentazione presentata dalla Società;

Vista la nota prot. n. 6981/2007/TS/GRI/107 del 13 giugno 2007, con la quale l'ARPA FVG ha segnalato che in data 9 marzo 2007 è pervenuta una richiesta dello Sportello Unico intercomunale dell'area udinese, per un parere circa la realizzazione di un nuovo impianto di colata continua presso lo stabilimento di Pozzuolo del Friuli, fraz. Cargnacco e ha rilevato l'opportunità, data la rilevanza dell'intervento proposto, che l'autorizzazione integrata ambientale richiesta, ricomprenda anche il citato ampliamento;

Vista la nota prot. n. Amb/094/2007 del 26 luglio 2007, con la quale la Società comunica che relativamente alla ricezione del rottame, lo stesso viene trattato come rifiuto in lista verde, in conformità all'articolo 265, comma 6, del d.lgs 152/2006, specificando che le attività di recupero saranno effettuate nel rispetto dei requisiti, metodi e condizioni stabiliti dal d.m. 5 febbraio 1998, in riferimento alle norme tecniche di cui al decreto ministeriale medesimo;

Vista la nota prot. n. Amb/099/2007 del 6 agosto 2007, con la quale la Società ha trasmesso la documentazione integrativa inerente il nuovo impianto di colata continua, ricomprendendolo, in tal modo, nell'autorizzazione integrata ambientale richiesta;

Vista la nota prot. n. Amb/102/2007 del 13 agosto 2007, con la quale la Società ha inviato ulteriore documentazione integrativa riguardante la ricezione del rottame come rifiuto in lista verde, nella quale viene evidenziata una variazione nella fase di approvvigionamento delle materie prime;

Vista la nota prot. n. DSA – 2007 – 0022389 del 8 agosto 2007, con la quale il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare comunica che si devono ritenere improcedibili le domande di autorizzazione settoriale alle emissioni in atmosfera, presentate dalla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., in via sostitutiva, in quanto contenenti uno schema impiantistico diverso da quello descritto nella domanda di AIA già presentata;

Considerato che con nota prot. n. ALP.10-26701-UD/AIA/11 del 30 agosto 2007, il Servizio competente ha ribadito alla Provincia di Udine e, per conoscenza alla Società, la possibilità che una modifica di un impianto, ritenuta non sostanziale ai sensi del d.lgs. 59/2005, possa essere autorizzata, dall'Ente competente, secondo la previgente normativa in materia di inquinamento atmosferico, idrico e del suolo, e che tale modifica possa poi essere ricompresa nell'atto di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

Viste le note prot. n. ALP.10-28119-UD/AIA/11 del 13 settembre 2007 e prot. n. ALP.10-28190-UD/AIA/11 del 14 settembre 2007, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), al Comune di Pavia di Udine (UD), alla Provincia di Udine – Servizio risorse idriche, alla Provincia di Udine – Servizio risorse ambientali, all'ARPA FVG, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, le integrazioni fornite dalla Società con le citate note del 26 luglio 2007, del 6 agosto 2007 e del 13 agosto 2007;

Vista la nota prot. n. 2007/88653 del 29 novembre 2007, con la quale la Provincia di Udine, analizzata la documentazione e conclusa l'istruttoria di competenza, ha inviato al Servizio competente, le schede istruttorie relative all'impianto di colata continua e agli scarichi idrici;

Vista la nota prot. n. Amb/013/2008 del 31 gennaio 2008, con la quale la Società ha trasmesso delle integrazioni documentali al fine di chiarire alcuni aspetti del ciclo produttivo;

Vista la nota prot. n. ALP.10-4033-UD/AIA/11 del 6 febbraio 2008, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), al Comune di Pavia di Udine (UD), alla Provincia di Udine – Servizio risorse idriche, alla Provincia di Udine – Servizio risorse ambientali, all'ARPA FVG, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, le integrazioni fornite dalla Società con la citata nota del 31 gennaio 2008;

Vista la nota prot. n. ALP.10-6426-UD/AIA/11 del 28 febbraio 2008, con la quale il Servizio competente ha sospeso il procedimento di autorizzazione integrata ambientale al fine di acquisire il provvedimento conclusivo della procedura di verifica dell'assoggettabilità alla valutazione di impatto ambientale per la modifica dell'impianto riguardante la macchina di colata continua 3 (MCC3);

Vista la nota prot. n. Amb/026/2008 del 7 marzo 2008, con la quale la Società ha comunicato, ai sensi dell'articolo 265, comma 6, del d.lgs. 152/2006, che le

operazioni di messa in riserva (R13) e di recupero (R4) dei rottami ferrosi individuati dal codice GA 430, dell'Allegato II (lista verde dei rifiuti), del regolamento CE 1 febbraio 1993, n. 259, finalizzate ad ottenere materie prime secondarie da utilizzare nel proprio ciclo produttivo verranno svolte anche in un'area ubicata all'interno del capannone del parco Rottami, presso lo stabilimento di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Carnagacco;

Vista la nota prot. n. ALP.10-7603-UD/AIA/11 del 10 marzo 2008, con la quale il Servizio competente ha manifestato la necessità di chiarire, in modo univoco, se l'attività di recupero delle scorie industriali è svolta dallo stesso Gestore dell'impianto, ovvero da soggetto terzo, e se tale attività di recupero sia connessa all'attività principale a mezzo di infrastrutture tecnologiche;

Vista la nota prot. n. ALP.10-7453-UD/AIA/11 del 10 marzo 2008, con la quale il Servizio competente, nel riscontrare che:

- l'area della Società Qualisteel S.r.l. risulta esterna alla perimetrazione dello stabilimento della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. e pertanto estranea alla specifica domanda di AIA della A.B.S. stessa;

- l'attività svolta sull'area di proprietà della Società Qualisteel S.r.l., ovvero su parte di essa, viene effettuata dalla Società Slag S.r.l. e quindi da soggetto diverso da quello cui compete l'esercizio dell'attività principale (A.B.S. S.p.a.);

- il sito di proprietà della Società Qualisteel S.r.l. non risulta contiguo al sito dell'attività principale svolta dalla Società A.B.S. S.p.a., in quanto separati dalla strada denominata via Buttrio, ed inoltre i due siti non risultano direttamente connessi a mezzo di infrastrutture tecnologiche funzionali alla conduzione dell'attività principale,

ha comunicato al Nucleo Operativo Ecologico dei Carabinieri di Udine che l'attività svolta sull'area della Società Qualisteel S.r.l. non può essere considerata quale attività connessa all'attività di cui alla domanda di autorizzazione integrata ambientale presentata dalla Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. in data 31 marzo 2006, e non può pertanto essere ricompresa in tale procedura;

Vista la nota del 17 marzo 2008, con la quale l'avvocato Giuseppe Campeis ha formulato, per conto della Società, delle controdeduzioni in merito a quanto specificato dal Servizio competente nella citata nota del prot. n. ALP.10-7453-UD/AIA/11 del 10 marzo 2008;

Vista la nota prot. n. ALP.DR-8403-UD/AIA/11 del 18 marzo 2008, con la quale la Direzione centrale ambiente e lavori pubblici ha provveduto alla formulazione di alcune osservazioni sulle determinazioni assunte con la citata nota prot. n. ALP.10-7453-UD/AIA/11 del 10 marzo 2008;

Vista la nota prot. n. ALP.10-8577-UD/AIA/11 del 19 marzo 2008, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), al Comune di Pavia di Udine (UD), alla Provincia di Udine – Area Ambiente (2 copie), all'ARPA FVG, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, la documentazione integrativa presentata dalla Società in data 7 marzo 2008;

Considerato che con nota prot. n. Amb/034/2008 del 19 marzo 2008, la Società ha trasmesso un parere tecnico elaborato dalla Società Modulo Uno S.p.a.

attestante che la realizzazione della macchina di colata continua 3 (MCC3) è una modifica impiantistica finalizzata ad una diversificazione produttiva che non comporta aumenti produttivi o superamenti delle soglie di efficacia e un separato parere giuridico, redatto dallo studio Picozzi & Morigi, riguardante la non assoggettabilità di detto impianto sia alla procedura di verifica che a quella di VIA;

Vista la nota prot. n. 4839 del 1 aprile 2008, con la quale il Comune di Pavia di Udine (UD), ha chiesto l'invio della documentazione relativa alla macchina di colata continua 3 (MCC3), in quanto non pervenuta all'amministrazione stessa;

Vista la nota prot. n. Amb/053/2008 del 20 maggio 2008, con la quale la Società ha comunicato la modifica non sostanziale, ai sensi del d.lgs. 59/2005, relativamente al punto di emissione E3 (forno di riscaldamento per il trattamento termico dei laminati), già autorizzato con la delibera della Giunta regionale n. 1395 del 7 maggio 1999;

Vista la nota prot. n. 4867/08 del 23 maggio 2008, con la quale l'ARPA Dipartimento provinciale di Udine ha trasmesso una memoria scritta sulla situazione impiantistica dell'acciaieria della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., evidenziando gli interventi di adeguamento previsti;

Vista la nota prot. n. 2008/70511 del 23 giugno 2008, con la quale la Provincia di Udine ha trasmesso la comunicazione della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. datata 22 maggio 2008, relativa ad una modifica non sostanziale riguardante il citato punto di emissione E3 e ha chiesto la verifica della sostanzialità di tale modifica, ai sensi del d.lgs. 59/2005;

Vista la nota prot. n. ALP.10-19369-UD/AIA/11 del 4 luglio 2008, con la quale il Servizio competente ha comunicato alla Provincia di Udine che la modifica in argomento al camino emissivo E3, non costituisce modifica sostanziale, ai sensi del d.lgs. 59/2005, e che pertanto può procedere con l'istruttoria di propria competenza;

Vista la nota prot. n. 2008/96082 del 1 settembre 2008, con la quale la Provincia di Udine nel comunicare il ricevimento, da parte dello Sportello unico, della richiesta della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., riguardante la realizzazione del nuovo IMPIANTO FUMI 4, ha chiesto la verifica, ai sensi del d.lgs. 59/2005, della sostanzialità della modifica comunicata;

Vista la nota prot. n. ALP.10-25403-UD/AIA/11 del 8 settembre 2008, con la quale il Servizio competente ha chiesto alla Società di voler fornire, tenuto conto della completa sostituzione della documentazione presentata in sede di istanza di autorizzazione integrata ambientale, una copia di detta comunicazione priva delle informazioni riservate, ai fini della consultazione da parte del pubblico;

Vista la nota prot. n. Amb/082/2008 del 15 settembre 2008, con la quale la Società ha trasmesso la copia aggiornata, per il pubblico, della documentazione relativa all'AIA;

Vista la nota prot. n. Amb/088/2008 del 6 ottobre 2008, con la quale la Società ha chiesto il riavvio, alla luce delle modifiche al Regolamento regionale in materia di VIA, introdotte dal DPGR 26 agosto 2008, n. 211/Pres., pubblicate sul BUR n. 37 del 10 settembre 2008, del procedimento AIA attualmente sospeso per le verifiche di

assoggettabilità al VIA della macchina di colata continua 3 (MCC3);

Vista la nota prot. n. Amb/089/2008 del 6 ottobre 2008, con la quale la Società ha trasmesso dieci copie della documentazione tecnica relativa al nuovo impianto di abbattimento denominato "FUMI 4";

Vista la nota prot. n. ALP.10-28806-UD/AIA/11 del 13 ottobre 2008, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), al Comune di Pavia di Udine (UD), alla Provincia di Udine – Area Ambiente (3 copie), all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli" e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, la documentazione integrativa fornita dalla Società con la citata nota prot. n. Amb/089/2008 del 6 ottobre 2008;

Vista la nota prot. n. ALP.10-29583-UD/AIA/11 del 20 ottobre 2008, con la quale il Servizio competente ha chiesto alla Società il pagamento della tariffa relativa all'istruttoria per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, ai sensi del DM 24 aprile 2008 e l'invio della Dichiarazione asseverata davanti al Cancelliere del Tribunale di cui all'articolo 2, comma 1, del DM medesimo;

Vista la nota prot. n. Amb/100/2008 del 31 ottobre 2008, con la quale la Società ha inviato la Dichiarazione asseverata presso il Tribunale di Udine e la quietanza di avvenuto pagamento della tariffa relativa all'attività istruttoria;

Vista la nota prot. n. Amb/090/2009 del 22 luglio 2009, con la quale la Società ha inviato la quietanza di avvenuto pagamento dell'integrazione della tariffa relativa all'attività istruttoria;

Vista la nota prot. n. ALP.10-31054-UD/AIA/11 del 5 novembre 2008, con la quale il Servizio competente comunica alla provincia di Udine che la realizzazione del nuovo impianto di abbattimento denominato "Fumi 4" (ottimizzazione degli esistenti sistemi di aspirazione "Fumi 1" e "Fumi 2", non si configura quale modifica sostanziale ai sensi del d.lgs 59/2005;

Vista la nota prot. n. ALP.10-31386-UD/AIA/11 del 6 novembre 2008, con la quale il Servizio competente ha riavviato il procedimento di AIA, alla luce delle modifiche al Regolamento regionale in materia di VIA, introdotte dal DPGR 26 agosto 2008, n. 211/Pres., e ha provveduto a convocare, per il giorno 19 novembre 2008, la prima seduta della Conferenza di servizi;

Vista la nota prot. n. 936 del 11 novembre 2008, con la quale l'AATO Autorità d'Ambito Centrale Friuli ha comunicato che, relativamente all'autorizzazione agli scarichi in pubblica fognatura, ai sensi dell'articolo 124, comma 7, del d.lgs 152/2006, il soggetto competente deve ritenersi il Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, titolare del servizio di fognatura e depurazione nel comprensorio della Zona industriale;

Visto il Verbale della prima seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 19 novembre 2008, dal quale risulta che:

- la Società effettua una breve introduzione riguardo la situazione attuale dell'impianto industriale;
- la Conferenza di servizi attesta che sono stati convocati tutti gli Enti interessati alla procedura di autorizzazione integrata ambientale;

- il rappresentante della Regione dà lettura della nota dei Comuni di Pozzuolo del Friuli e Pavia di Udine prot. n. 12223 del 14 luglio 2006, di richiesta integrazioni, peraltro già superata, come confermato dai Comuni stessi, in quanto la Società ha provveduto ad inviare esaustiva documentazione;
 - il rappresentante della Regione dà lettura della nota dell'Autorità d'Ambito Centrale Friuli prot. n. 936 del 11 novembre 2008, di definizione della competenza al rilascio dell'autorizzazione agli scarichi in pubblica fognatura;
 - il rappresentante della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a. comunica l'avvenuta acquisizione della Società Global Blue S.p.a. adiacente all'acciaieria;
 - il rappresentante della Regione fa presente che la documentazione presentata per il rilascio dell'AIA riporta una determinata perimetrazione e che, nel caso tale perimetrazione venga modificata, la Società dovrà aggiornare la relativa documentazione;
 - il rappresentante dell'ARPA comunica che le precedenti richieste dell'ARPA devono considerarsi superate, e, nel ritenere necessario ridefinire la perimetrazione di competenza AIA, si riserva di elaborare il piano di monitoraggio e controllo ad avvenuto ricevimento della documentazione aggiornata;
 - il rappresentante della Provincia di Udine comunica la necessità di ottenere uno stato aggiornato della situazione degli scarichi idrici e delle emissioni in atmosfera;
 - viene acquisita dalla Conferenza di servizi la nota della Provincia di Udine del 19 novembre 2008, attinente alle emissioni in atmosfera, con la quale si formulano alcune richieste d'integrazione documentale;
 - il rappresentante della Provincia di Udine comunica, relativamente agli scarichi idrici, il superamento dei contenuti della scheda istruttoria trasmessa con nota prot. n. 2007/88653 del 29 novembre 2007, e viene acquisita, in tal senso, una nuova scheda contenente alcune prescrizioni e richieste d'integrazione;
 - il rappresentante della Provincia di Udine conferma, relativamente agli aspetti della gestione dei rifiuti, quanto contenuto nella specifica scheda istruttoria allegata alla nota prot. n. 2007/88653 del 29 novembre 2007, con la quale si formulano alcune richieste d'integrazione documentale;
 - il rappresentante del Comune di Pavia di Udine consegna la delibera giunta n. 189 del 18 novembre 2007, con la quale vengono espresse delle osservazioni ed effettuate delle richieste integrative;
- il rappresentante del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale fa presente di ritenere superata la nota ZIU prot. n. 1224 del 16 giugno 2006;
- la Conferenza di servizi ritiene di sospendere il procedimento fino alla presentazione degli aggiornamenti e delle integrazioni richieste, che la Società dovrà presentare entro 60 (sessanta) giorni dalla data di ricevimento del Verbale della Conferenza stessa;
- Vista** la nota prot. n. Amb/006/2009 del 23 gennaio 2009, con la quale la Società trasmette la documentazione integrativa richiesta durante la prima seduta della Conferenza di servizi;

Vista la nota prot. n. ALP.10-3092-UD/AIA/11 del 2 febbraio 2009, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), al Comune di Pavia di Udine (UD), alla Provincia di Udine – Area Ambiente (3 copie), all'ARPA FVG,

all'ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli", all'AATO Autorità d'Ambito Centrale Friuli e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, la documentazione integrativa fornita dalla Società con la citata nota prot. n. Amb/006/2009 del 23 gennaio 2009;

Vista la domanda pervenuta in data 27 febbraio 2009, con la quale la Società ha chiesto, ai sensi del d.lgs. 152/06, la modifica e l'integrazione dell'autorizzazione allo scarico con protocollo 1970 del 29/09/2008, relativa alle acque reflue provenienti dalla realizzazione dell'impianto di betonaggio del proprio insediamento nell'area adibita al deposito e gestione di materiale per la produzione di "Ecogavel" – divisione Global Blue S.p.a., sito in Pozzuolo del Friuli, via Buttrio n. 57;

Vista la nota prot. n. ALP.10-7053-UD/AIA/11 del 9 marzo 2009, con la quale il Servizio competente, nel comunicare che le modifiche proposte dalla Società con la succitata istanza non si configurano quali modifiche sostanziali, ai sensi del d.lgs. 59/2005, ha inviato al Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), al Comune di Pavia di Udine (UD), alla Provincia di Udine – Area Ambiente, all'ARPA FVG, all'ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli", all'AATO Autorità d'Ambito Centrale Friuli e al Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale, la documentazione fornita dalla Società in data 27 febbraio 2009;

Visto il Verbale della seconda seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 22 aprile 2009, dal quale risulta che:

- viene data lettura della nota prot. n. 2009/50976 del 9 aprile 2009, con la quale la Provincia di Udine ha formulato delle prescrizioni e ha chiesto della documentazione integrativa inerente alla gestione dei rifiuti, alla situazione delle emissioni in atmosfera e alla gestione delle acque reflue;
- il rappresentante della Società fornisce, in risposta alla citata nota della Provincia di Udine prot. n. 2009/50976 del 9 aprile 2009, le integrazioni richieste;
- il rappresentante della Società dà lettura della nota accompagnatoria alla documentazione integrativa, prot. n. Amb/051/2009 del 22 aprile 2009;
- il rappresentante della Provincia di Udine interviene nella lettura per richiedere alcune precisazioni riguardo la gestione del rottame, in particolare chiede quali accorgimenti la Società utilizzi per la verifica delle contaminazioni dello stesso, e riguardo ai sistemi di abbattimento delle emissioni utilizzati dalla Società;
- il rappresentante della Regione evidenzia che le prescrizioni proposte nella nota in argomento non hanno una tempistica fissa;
- il rappresentante della Società interviene argomentando sulle tempistiche di attuazione delle prescrizioni da parte della stessa;
- il rappresentante della Provincia di Udine interviene chiedendo alcune precisazioni sugli scoli dei piazzali adibiti a raccolta pellets;
- la Conferenza di Servizi chiede alla Società di proporre una tempistica per gli interventi di cui al punto 3 della nota della Provincia (gestione acque reflue);
- la Provincia di Udine ritiene esaustive le risposte della Società;
- il rappresentante dell'ARPA la nota prot. n. 3181/09/SA/PA/12 del 21 aprile 2009, con in allegato il piano di monitoraggio e controllo e il rappresentante della

Regione ne dà lettura;

- il rappresentante dell'ARPA chiarisce brevemente alcuni aspetti del piano di monitoraggio e controllo presentato;
- il rappresentante del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale consegna un documento riassuntivo degli scarichi in fognatura, evidenziando tempistiche per la realizzazione di eventuali adeguamenti, propone che la Società fornisca un layout dei piazzali dello stabilimento, con tempistiche fissate dal provvedimento AIA;
- la Società chiarisce che non esiste alcun sistema di interconnessione con l'impianto di ossitaglio dello stabilimento della Qualisteeel S.r.l.;
- il rappresentante del Comune di Pozzuolo del Friuli chiede alcune precisazioni alla Società, in particolare propone di inserire nel provvedimento AIA un cronoprogramma per il Fumi 4;
- la Società ritiene che tale proposta non sia pertinente e la Conferenza di servizi concorda su tale valutazione;
- il rappresentante del Comune di Pozzuolo del Friuli comunica che provvederà in tempi brevi l'invio di una memoria scritta;
- il rappresentante del Comune di Pavia di Udine consegna una memoria scritta in relazione alle emissioni in atmosfera, agli scarichi idrici nonché al traffico veicolare;
- la Società comunica la volontà di raccordare il lato Sud dello stabilimento, con la rete ferroviaria esistente;
- il rappresentante della regione dà lettura della sopraccitata memoria del Comune di Pavia di Udine, relativamente alla valutazione al saggio di tossicità acuta;
- il Comune di Pavia di Udine ritiene sufficiente la proposta dell'ARPA;
- la seduta della Conferenza di servizi termina alle ore 12.15;

Preso Atto che in data 08/05/2009, la Società ha presentato il cronoprogramma per l'attuazione delle prescrizioni per la gestione delle acque reflue, richiesto durante la seconda seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 22 aprile 2009;

Vista la nota prot. n. 1044 del 9 giugno 2009, con la quale il Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale ha formulato delle osservazioni sul cronoprogramma della gestione delle acque reflue;

Atteso che i contenuti della citata nota del Consorzio verranno discussi in sede di terza seduta di Conferenza di servizi convocata per il giorno 16 giugno 2009;

Considerato che nota prot. n. PG/U 0068154 del 9 giugno 2009, pervenuta a mezzo fax, il Comune di Udine ha trasmesso, per conoscenza, al Servizio competente, l'atto finale per la realizzazione del nuovo impianto FUMI 4;

Vista la nota prot. n. ALP.10-16039-JD/AIA/11 del 11 giugno 2009, con la quale il Servizio competente ha chiesto alla Società di voler comunicare l'esistenza e la destinazione d'uso dei mappali catastali di possesso della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., siti nel Comune di Udine, al fine di determinare la necessità di convocare, nell'ambito della Conferenza di servizi AIA, anche il suddetto Comune;

Vista la nota prot. n. Amb/072/2009 del 11 giugno 2009, con la quale la Società comunica di avere in possesso delle aree nel Comune di Udine, ma che tali aree non sono ricomprese nella perimetrazione del provvedimento AIA e che su di esse,

comunque, non si svolge alcuna attività accessoria che sia tecnicamente connessa con le attività principali e che possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento;

Visto il Verbale della terza seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 16 giugno 2009, dal quale risulta che:

- viene data lettura della relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente sulla base delle relazioni presentate dagli Enti competenti nella specifica materia;
- il rappresentante del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale rileva una incongruenza nella perimetrazione dei lotti e l'identificazione delle particelle catastali;
- la Conferenza di servizi prescrive alla Società di trasmettere entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione integrata ambientale, una cartografia contenente la perimetrazione del sito produttivo sovrapposta alla ripartizione catastale, con relativo elenco dei mappali. Nella cartografia in argomento dovrà essere riportata la p.c.n. 30 foglio 7 del Comune di Pozzuolo del Friuli, corrispondente all'area del parco rottami presso la Società Qualisteel S.r.l.;
- i rappresentanti della Provincia di Udine e dell'ARPA evidenziano la possibilità di far rientrare l'impianto di recupero scorie all'interno del provvedimento AIA;
- viene data lettura della citata nota del Servizio competente prot. n. ALP.10-7603-UD/AIA/11 del 10 marzo 2008;
- la Società comunica di aver inviato alla Provincia di Udine una nota datata 5 novembre 2008, con la quale dichiarava che non sussistono connessioni funzionali all'attività principale;
- la Conferenza di servizi prende atto della realtà impiantistica dell'impianto scorie e ritiene che il provvedimento AIA debba citare gli estremi dell'autorizzazione, senza che questa venga sostituita dal provvedimento AIA, in virtù anche del carattere temporaneo dell'attività di recupero;
- la Conferenza di servizi sospende i lavori alle ore 13.30 e li riprende alle ore 14.40, in assenza della Società;
- viene ripresa la lettura della Relazione istruttoria del Servizio competente;
- il rappresentante dell'ARPA evidenzia la necessità di chiedere alla Società un crono-programma realizzativo dell'impianto "FUMI 4";
- la Conferenza di servizi ritiene di inserire, in tal senso, la seguente prescrizione: "I Punti di emissione E14 PRIM: ASPIRAZIONE EAF PRIMARIO ed il punto di emissione E14 SEC: ASPIRAZIONE EAF SECONDARIO, rispecchiano la situazione attuale di emissione sulle aspirazione EAF. L'azienda produrrà un crono-programma entro 30gg. dalla data di ricevimento dell'atto autorizzativo relativo alla realizzazione dei punti di emissione fumi 1, fumi 2 e fumi 4. Il crono-programma dovrà essere contenuto in un arco temporale di 12 mesi";
- la Conferenza di servizi esamina il crono-programma presentato dalla Società, relativo alla gestione delle acque reflue e lo approva attestando che formerà parte integrante del provvedimento di AIA conclusivo;
- il rappresentante del Consorzio per lo Sviluppo Industriale del Friuli Centrale chiede se le autorizzazioni allo scarico delle acque derivanti dall'impianto di recupero scorie dell'acciaieria (punto 8, delibera 27/2009 della Provincia di Udine) debbano essere ricomprese all'interno dell'AIA;

- la Conferenza di servizi ritiene, a tal proposito, che ad avvenuto ricevimento dell'autorizzazione integrata ambientale la Società dovrà presentare, apposita istanza di modifica non sostanziale;

- la Conferenza di servizi ritiene di aggiornare i lavori a data da destinarsi al fine di completare l'esame della relazione istruttoria;

Visto il Verbale della quarta seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 22 giugno 2009, dal quale risulta che:

- la Società fornisce una nota dal titolo "UD-AIA-11 individuazione catastale sito produttivo", relativa ai mappali su cui insiste il sito produttivo;

- la Conferenza di servizi prende atto dei dati catastali e la relazione istruttoria viene aggiornata in tal senso;

- il rappresentante della Regione dà lettura delle note, consegnate dalla Società in sede di Conferenza di servizi, prot. n. Amb/076/2009 del 22 giugno 2009 e prot. n. Amb/075/2009 del 22 giugno 2009;

- la relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente viene modificata sulla base dei contenuti, riguardanti le emissioni sonore, della citata nota prot. n. Amb/076/2009;

- la Conferenza di servizi, in relazione ai contenuti della citata nota prot. n. Amb/075/2009, riguardanti l'imposizione di un crono-programma per l'impianto FUMI 4, ritiene, sentite le considerazioni della Società, di modificare la prescrizione:

"I Punti di emissione E14 PRIM: ASPIRAZIONE EAF PRIMARIO ed il punto di emissione E14 SEC: ASPIRAZIONE EAF SECONDARIO, rispecchiano la situazione attuale di emissione sulle aspirazioni EAF. La Società produrrà un crono-programma entro 30 gg. dalla data di ricevimento dell'atto autorizzativo relativo alla realizzazione dei punti di emissione fumi 1, fumi 2 e fumi 4. Il crono-programma dovrà essere contenuto in un arco temporale di 12 mesi."

nel seguente modo:

"I Punti di emissione E14 PRIM: ASPIRAZIONE EAF PRIMARIO ed il punto di emissione E14 SEC: ASPIRAZIONE EAF SECONDARIO, rispecchiano la situazione attuale di emissione sulle aspirazioni EAF. La Società produrrà un crono-programma, entro 30 gg. dalla data di inizio lavori, relativo alla realizzazione dei punti di emissione fumi 1, fumi 2 e fumi 4.";

- alle ore 11.30 la Conferenza di servizi chiede ai rappresentanti della Società di lasciare temporaneamente la sala;

- il rappresentante della Regione dà lettura della Relazione istruttoria a partire dal capitolo "piano di monitoraggio e controllo", che viene modificato ed integrato sulla base delle osservazioni formulate dagli Enti presenti alla Conferenza;

- alle ore 13.30 la Conferenza di servizi richiama i rappresentanti della Società;

- la Conferenza di servizi approva la Relazione istruttoria come modificata ed integrata in sede di Conferenza stessa ed esprime parere favorevole unanime al rilascio, a favore della Società Acciaierie Bertoli Safau S.p.a., dell'autorizzazione integrata ambientale per l'impianto in argomento;

Considerato che nella terza seduta della Conferenza di servizi svoltasi in data 16 giugno 2009, nel prendere atto della realtà impiantistica dell'impianto scorie è stato ritenuto che nel provvedimento AIA debbano venir evidenziate le citate autorizzazioni di cui alle delibere della Giunta provinciale n. 27/2009 e n. 152/2009, senza peraltro venire sostituite dal provvedimento AIA medesimo;

Considerato che al punto 8 della delibera della Giunta provinciale n. 27/2009, viene prescritto che l'eventuale trattamento e scarico delle acque reflue, relativo all'impianto trattamento scorie, dovrà essere autorizzato dall'autorità competente;

Considerato inoltre che le determinazioni assunte nella terza seduta della Conferenza di servizi escludono di fatto l'impianto di recupero scorie dall'AIA e che pertanto l'eventuale realizzazione dello scarico delle acque reflue non costituirà aggiornamento dell'AIA medesima;

Ricordato che ai sensi dell'art. 9, comma 4, del D.Lgs. n. 59/2005, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è effettuato, dal Servizio competente, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, quando intervengano le condizioni indicate ai punti a), b), c) e d), del comma medesimo;

Ricordato che ai sensi dell'art. 5, comma 11, del D.Lgs. n. 59/2005, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio del presente decreto, i Sindaci dei Comuni interessati, qualora lo ritengano necessario, nell'interesse della salute pubblica, possono chiedere alla Regione di verificare la necessità di riesaminare l'autorizzazione rilasciata, come previsto all'art. 9, comma 4, del D.Lgs. medesimo;

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

Visto l'articolo 90, punto 1, lettera b) dell'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 6 agosto 2008, n. 1580 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 cura gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni 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;

DECRETA

Art. 1 - E' concessa, ai sensi dell'art. 5 del decreto legislativo 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni di cui al d.lgs 59/2005, del funzionamento di un impianto di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora di cui al punto 2.2 dell'allegato I al d.lgs 59/2005 e di un impianto destinato alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora, di cui al punto 2.3, lettera a), dell'allegato I al d.lgs 59/2005, siti in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28 e 57, frazione Cargnacco, da parte della Società ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.A. con sede legale in Comune di Pozzuolo del Friuli (UD), via Buttrio, 28, frazione Cargnacco.

Art. 2 - La presente autorizzazione sostituisce, a tutti gli effetti, i provvedimenti qui di seguito elencati:

EMISSIONI IN ATMOSFERA

- delibera della Giunta regionale n. 1611 del 6 aprile 1990;
- delibera della Giunta regionale n. 4559 del 7 settembre 1990;
- delibera della Giunta regionale n. 2967 del 19 giugno 1995;
- delibera della Giunta regionale n. 2968 del 19 giugno 1995;
- delibera della Giunta regionale n. 2969 del 19 giugno 1995;
- delibera della Giunta regionale n. 2347 del 31 maggio 1996;
- delibera della Giunta regionale n. 3445 del 18 novembre 1997;
- delibera della Giunta regionale n. 68 del 16 gennaio 1998;
- delibera della Giunta regionale n. 69 del 16 gennaio 1998;
- delibera della Giunta regionale n. 70 del 16 gennaio 1998;
- delibera della Giunta regionale n. 1394 del 7 maggio 1999;
- delibera della Giunta regionale n. 1395 del 7 maggio 1999;
- delibera della Giunta regionale n. 2112 del 20 luglio 2000;
- delibera della Giunta regionale n. 2409 del 8 agosto 2000;
- delibera della Giunta regionale n. 2472 del 20 luglio 2001;
- delibera della Giunta regionale n. 4529 del 28 dicembre 2001;
- delibera della Giunta regionale n. 1886 del 29 maggio 2002;
- decreto del Direttore regionale dell'ambiente n. 508 del 14 giugno 2002;
- decreto del Direttore regionale dell'ambiente n. 628 del 12 luglio 2002;
- decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico e ambientale della direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1061 del 13 maggio 2005;
- Determinazione del Dirigente del Servizio autorizzazioni emissione in atmosfera dell'Area ambiente della provincia di Udine n. 3366/2008 del 12 giugno 2008;
- Determinazione del Dirigente del Servizio autorizzazioni emissione in atmosfera dell'Area ambiente della provincia di Udine n. 3965/2008 del 11 luglio 2008;
- Determinazione dirigenziale del Servizio emissioni in atmosfera – Area Ambiente, della provincia di Udine n. 1106/2009 del 17 febbraio 2009;
- Determinazione dirigenziale del Servizio emissioni in atmosfera – Area Ambiente, della provincia di Udine n. 3018/2009 del 4 aprile 2009;

SCARICHI IDRICI

- Determina del Dirigente del Servizio Area ambiente della Provincia di Udine n. 552 del 17 dicembre 2003;
- Determina del Dirigente del Servizio Area ambiente della Provincia di Udine n. 185 del 25 marzo 2004;
- Determina del Dirigente del Servizio Area ambiente della Provincia di Udine n. 321 del 11 giugno 2004;
- Determina del Dirigente del Servizio Area ambiente della Provincia di Udine n. 367 del 13 luglio 2004;
- Determina del Dirigente del Servizio risorse idriche – unità operativa

autorizzazioni scarichi e impianti di depurazione della direzione d'area ambiente della Provincia di Udine n. 518 del 11 novembre 2004;

- atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 380 del 24 febbraio 2005;

- atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 381 del 24 febbraio 2005;

- atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 453 del 27 febbraio 2006;

- atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 1395 del 21 giugno 2007;

- atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 800 del 10 aprile 2008;

- atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 880 del 23 aprile 2008;

- atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 1102 del 26 maggio 2008;

- Determina del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 1454 del 8 luglio 2008;

- atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. ZIU n. 1969 del 29 settembre 2008;

- atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. ZIU n. 1970 del 29 settembre 2008;

- Determina del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 2052 del 9 ottobre 2008;

- atto del Presidente del Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale prot. n. 580 del 30 marzo 2009;

Art. 3 - La durata dell'autorizzazione di cui all'art. 1 è fissata in 5 (cinque) anni dalla data del presente provvedimento. La domanda di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

Art. 4 - La Società applica, per la gestione dell'impianto, le migliori tecnologie disponibili, come riportate nell'**Allegato A** al presente decreto, rispetta i limiti e le prescrizioni specificati nell'**allegato B** al presente decreto, ed adotta il Piano di monitoraggio e controllo indicato nell'**allegato C** al decreto stesso.

Art. 5 - Per quanto non esplicitamente espresso nel presente atto, il gestore deve applicare quanto previsto dal D.lgs n. 152/2006 e dalle pertinenti MTD pubblicate con D.M. 31/01/2005.

Art. 6 - Qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 10 del d.lgs. 59/2005.

Art. 7 - La Società, ai sensi dell'articolo 11, comma 1, del d.lgs. 59/2005, prima di dare attuazione a quanto previsto dalla presente autorizzazione, ne dà comunicazione al Servizio competente, pena l'applicazione della sanzione di cui all'articolo 16, comma 4, del d.lgs. medesimo.

Art. 8 - L'ARPA accerta, secondo quanto previsto e programmato dalla presente autorizzazione, ai sensi dell'articolo 11, comma 3, del d.lgs. 59/2005, il rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, la regolarità dei controlli a carico del gestore, la regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite di emissione e l'ottemperanza, da parte del gestore, degli obblighi di comunicazione.

Art. 9 - L'ARPA comunica al Servizio competente, ai sensi dell'art. 11, comma 6, del d.lgs. 59/2005, gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 10 - Ogni organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del d.lgs. 59/2005, comunica, ai sensi dell'art. 11, comma 7, del d.lgs. medesimo, tali informazioni, ivi comprese le notizie di reato, anche all'Amministrazione regionale.

Art. 11 - La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti previsti dall'art. 11, comma 9, del d.lgs. 59/2005, nonché l'applicazione delle sanzioni previste dall'art. 16 del d.lgs. medesimo.

Art. 12 - La Società provvede, ai sensi dell'articolo 6, comma 1, del d.m. 24 aprile 2008, a calcolare la tariffa relativa all'attività di controllo di ARPA, sulla base di quanto stabilito agli allegati IV e V, del decreto ministeriale medesimo e a versare la tariffa stessa, secondo le modalità previste al citato comma 1, che qui di seguito vengono indicate:

- a) prima della comunicazione prevista dall'articolo 11, comma 1, del d.lgs 59/2005, 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 – Direzione centrale e al Dipartimento provinciale di ARPA e trasmettendo la relativa quietanza alla Direzione centrale ambiente e lavori pubblici - Servizio Tutela da inquinamento atmosferico, acustico e elettromagnetico.

Art. 13 - Il gestore dello stabilimento è tenuto, ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del d.m. 24 aprile 2008, al pagamento, in caso di ritardo nell'effettuazione del versamento di cui all'articolo 12 del presente decreto, fatta salva l'applicazione, ove pertinente, delle misure di cui all'articolo 11, comma 9 del d.lgs 59/2005 e delle sanzioni previste dall'articolo 16, commi 2 e 6 del decreto legislativo medesimo, degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'art. 6, commi 1 e 4 del d.m. 24 aprile 2008.

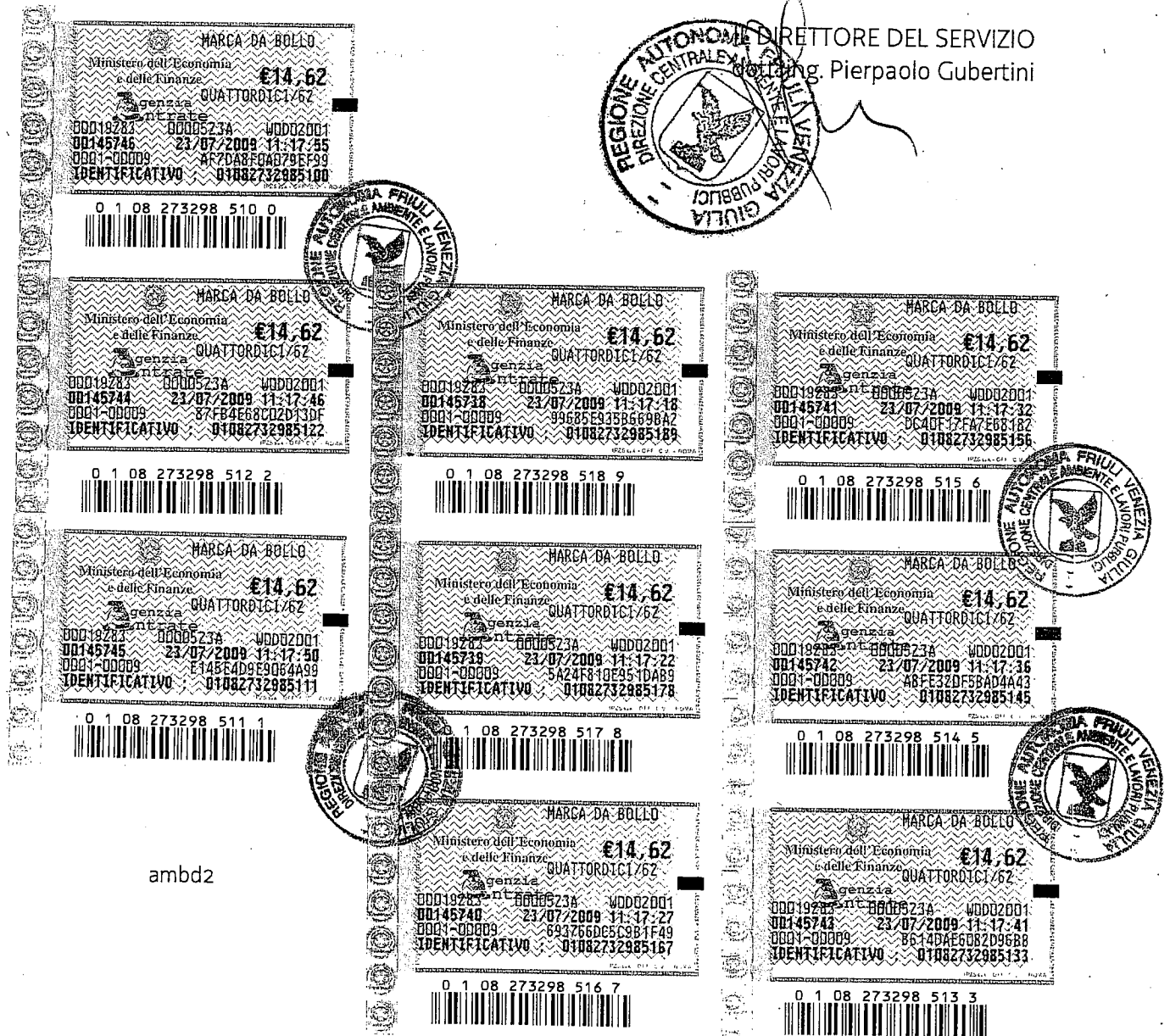
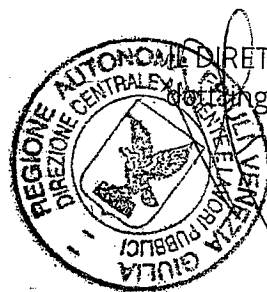
Art.14 - Il gestore dello stabilimento, in caso di chiusura definitiva dell'impianto, deve, ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del d.m. 24 aprile 2008, dare tempestiva comunicazione al Dipartimento provinciale dell'ARPA al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale

comunicazione il gestore è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi previsti all'articolo 12 del presente decreto.

Art. 15 - Al fine della consultazione del pubblico, i documenti, gli atti inerenti il procedimento, copia della presente autorizzazione ed i risultati del controllo delle emissioni, sono depositati presso la Direzione centrale ambiente e lavori pubblici, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, sito in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

Trieste, **24 LUG. 2009**

DIRETTORE DEL SERVIZIO
Ing. Pierpaolo Gubertini



Label ID	Barcode	Identificativo	Stamp
1	0 1 08 273298 510 0	01082732985100	01082732985100
2	0 1 08 273298 512 2	01082732985122	01082732985122
3	0 1 08 273298 511 1	01082732985111	01082732985111
4	0 1 08 273298 518 9	01082732985189	01082732985189
5	0 1 08 273298 515 6	01082732985156	01082732985156
6	0 1 08 273298 517 8	01082732985178	01082732985178
7	0 1 08 273298 514 5	01082732985145	01082732985145
8	0 1 08 273298 516 7	01082732985167	01082732985167
9	0 1 08 273298 513 3	01082732985133	01082732985133

ambd2

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Via Buttrio n. 28 e n. 57 - Località Cargnacco
33050 Pozzuolo del Friuli (UD)

Longitudine: Est 13° 15' 00"

Latitudine: Nord 46° 00' 00"

Dalla documentazione AIA trasmessa dalla Ditta, risulta il possesso dei seguenti mappali catastali:

Nota: il numero di mappale seguito dalla lettera "P" identifica i mappali che ricadono solo parzialmente all'interno del sito produttivo.

Comune di Pozzuolo del Friuli

Foglio catastale 24

Mappali: 11, 85, 77, 42, 112, 116, 118, 120, 145, 146, 126, 127, 143, 144, 147, 148, 161, 163, 166, 168, 117, 119, 121, 115, 111, 167 P, 27, 28 P, 29 P, 50, 33, 199, 200, 201, 176 P, 43 P, 83 P

Foglio catastale 7

Mappali: 168 P, 166 P, 118 P, 30 P, 261, 209, 208, 210, 206, 212, 216, 214, 237, 238, 239, 222, 221, 233, 223, 220, 231, 232, 225, 235, 234, 236, 218, 246, 263, 264, 266, 252

Comune di Pavia di Udine

Foglio catastale 2

Mappali: 61 P, 74 P, 60 P, 59 P, 58, 533, 601, 599 P, 597 P, 595 P, 62 P, 217 P, 63 P

Lo stabilimento è ubicato nell'area del "Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale — Z.I.U.". Si tratta di una zona delimitata a nord dalla tangenziale sud, ad est dalla statale 352, ad ovest dalla linea ferroviaria mentre a sud è limitata da via dell'industria. L'area ha un'estensione di 452 ha che ricadono per due terzi nel territorio comunale di Pavia di Udine mentre la restante superficie si trova nei Comuni di Udine e Pozzuolo del Friuli.

La società persegue i propri obiettivi, anche mediante la ricerca, all'interno ed all'esterno dei propri stabilimenti ed anche attraverso laboratori per la ricerca applicata, finalizzata alla sperimentazione ed all'impiego di tecnologia di avanguardia nel settore dell'acciaio o altri metalli o leghe, sia per quanto concerne l'impiego di materie prime sia per quanto riguarda le caratteristiche e la struttura dei prodotti.

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

Aree di servizio:

strade e piazzali per deposito e movimentazioni,
parcheggi,
palazzine uffici e servizi sociali.

Stabilimento:

è costituito da capannoni industriali in carpenteria, serviti da carroporti adeguati ed adibiti rispettivamente a:

- a. impianto betonaggio,
- b. impianto produzione aggregato industriale "Ecogravel",
- c. area pesa,
- d. tettoia ferroleghes,

- e. parco rottami,
- f. forni elettrici ad arco,
- g. fuori forno,
- h. impianti degasaggio sotto vuoto,
- i. aree di colata continua,
- j. area di colaggio in lingottiere,
- k. laminatoi,
- l. forgia,
- m. condizionamento,
- n. trattamenti termici,
- o. aree di rifacimento refrattari,
- p. officine manutenzione,
- q. uffici di reparto e Laboratorio,
- r. servizi igienici.

Servizi tecnologici:

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

Impianto di trattamento scorie esistenti

Impianto esistente dell'ambito produttivo ABS di carattere temporaneo autorizzato con Delibera provinciale n. 27 dd. 09/02/2009.

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

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

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

Il numero totale dei dipendenti è di 1112 unità.

La produzione avviene durante tutto l'arco dell'anno ed è distribuita in tre turni giornalieri.

I tempi medi di arresto sono di circa 35 giorni/anno.

L'ABS è una società che produce acciai (lingotti, blumi, barre) per i più svariati impieghi.

La quantità realmente prodotta nel 2006 è stata di 870.569 tonn./anno così suddivisa:

Acciai grezzi	331.424
Acciai forgiati	18.834
Acciai laminati naturali	326.880
Acciai laminati trattati	116.453
Acciai laminati pelati	34.356
Acciai 2° scelta	42.662

1. - CICLO PRODUTTIVO

Descrizione generale del processo produttivo principale

ABS Acciaierie Bertoli Safau Spa produce acciai (lingotti, blumi, barre) per i più svariati impieghi, dall'industria automobilistica, ai veicoli industriali ed all'industria meccanica.

Il ciclo di produzione dell'acciaio prevede una prima fase di approvvigionamento di materia prima, costituita da rottame e ghisa, che giunge allo stabilimento prevalentemente mediante convogli ferroviari.

ABS si approvvigiona inoltre di rottami, considerati rifiuti in lista verde, individuati dal codice GA 430 dell'Al. II del regolamento CE 01.02.1993, n. 259 (ora CE n. 1013/2006) provenienti da attività industriali e artigianali, lavorazioni di ferro, ghisa e acciaio, raccolta differenziata, impianti di selezione e attività di demolizione.

L'Azienda attualmente gestisce detti rottami/rifiuti ai sensi della comunicazione di cui all'art.265 del d.lgs. 152/06.

A queste quantità vanno ad aggiungersi anche i recuperi interni costituiti da spuntature, lingotti, colonne e radici di placche, parti di semilavorati, scarti e colaticci. La fusione avviene in forni fusori (EAF e D'ANARC) nei quali il materiale è caricato tramite ceste. Terminata la fusione si effettua lo spillaggio dell'acciaio, ovvero il materiale prodotto viene rovesciato in siviera e additivato con ferroleghe ed altri composti necessari al bilanciamento chimico richiesto.

Da questo punto il processo si differenzia tra la produzione di acciaio inox e quella di altre tipologie di acciaio; l'acciaio inox subisce infatti un trattamento nel convertitore ad ossigeno ed argon (AOD) per essere additivato con questi elementi e con azoto, mentre negli altri casi si effettuano trattamenti al forno siviera (LF).

Prima della fase di colatura, viene effettuato il degasaggio alla postazione VD (Vacuum Degassing) o VOD (Vacuum Oxygen Degassing), che consente l'eliminazione dei gas contenuti all'interno dell'acciaio stesso.

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

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

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

Alternativamente al colaggio in fossa l'acciaio può essere colato in continuo mediante una delle 3 macchine di colata continua (MCC1, MCC2, MCC3) dove l'acciaio, che si trova in fase di solidificazione, è estratto con continuità e tagliato a caldo (con cannelli ad ossitaglio) nelle misure richieste.

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

Fasi del processo produttivo principale

L'approvvigionamento

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

L'approvvigionamento quindi precede le fasi principali del processo che possono essere così riassunte:

- FASE DI FUSIONE (ACCIAIERIA)
- FASE DI LAMINAZIONE
- FASE DI FORGIATURA
- FASE DI TRATTAMENTO TERMICO
- FASE DI CONDIZIONAMENTO
- FASI ACCESSORIE ALLA FUSIONE (FASI ACCESSORIE ACCIAIERIA)
- FASI ACCESSORIE ALLA LAMINAZIONE (BLOOMING E COLAMINAZIONE)

Le materie prime approvvigionate (e la relativa provenienza) sono:

- a) ROTTAMI: provengono da fonti diverse (recuperatori), raggiungono lo stabilimento tramite camion o vagoni; sono stoccati in cumuli distinguibili per tipologie;
- b) ROTTAMI FERROSI ACQUISITI COME RIFIUTO: i rottami provengono dall'estero, raggiungono lo stabilimento tramite camion o vagoni;

- c) ADDITIVI e FERRO LEGHE gli additivi sono sostanze (calce, carbone, alluminio, ferro, rame, manganese, nichel, molibdeno) destinati al reparto acciaieria; sono allo stato solido (a volte in forma granulare, polveri); raggiungono lo stabilimento tramite camion e sono stoccati in vasche di raccolta, in silos o big bag a seconda dell'uso e dello stato fisico;
- d) ARGON, AZOTO: sono gas compressi forniti tramite camion e stoccati in cisterne;
- e) OSSIGENO: fornito in parte con camion, in parte autoprodotta; viene stoccato in cisterne;
- f) REFRATTARI: destinati ai reparti acciaieria, trattamenti termici e forgiatura; sono forniti con camion e stoccati sfusi su bancali nei reparti di utilizzo;
- g) VERGELLA ED IMBALLAGGI IN GENERE consistono in fasci di vergelle e distanziali in legno necessari al confezionamento di alcuni prodotti finiti; arrivano via camion e sono stoccati nei reparti spedizioni;
- h) MATERIALE DAL MAGAZZINO GENERALE consistente per la maggior parte in pezzi nuovi di ricambio per impianti e macchinari in genere; è fornito tramite camion e stoccato nel magazzino generale ricambi;
- i) DISCHI ABRASIVI: sono approvvigionati su camion; sono stoccati all'interno dei reparti di condizionamento del laminatoio "LUNA" e del laminatoio "BLOOMING";
- j) GRANIGLIA SFERICA graniglia di tipo ferroso utilizzata nella fase di condizionamento per la sabbiatura; fornita in sacchi e immessa direttamente nella sabbiatrice;
- k) POLVERI MAGNETICHE: sono polveri ferrose approvvigionate tramite camion; sono introdotte nel controllo qualitativo nel reparto di condizionamento; possono essere fornite anche allo stato liquido e stoccate in bidoni;
- l) MOLE FLEX arrivano allo stabilimento con camion su bancale; sono stoccate all'interno dei reparti e destinate alla troncatura dei laminati e delle barre;
- m) MATERIALE PREPARAZIONE PLACCHE consiste in materiale refrattario (mattoni o materozze) e graniglia detta "di dolomite" utilizzata in acciaieria nel reparto fossa per la preparazione delle placche; i refrattari sono stoccati in bancali nel reparto acciaieria mentre la graniglia è stoccata in silii esterni;
- n) ELETTRODI: consistono in elementi di grafite destinati al reparto acciaieria che arrivano su camion in appositi bancali; sono stoccati in aree esterne al reparto;
- o) OLI MINERALI in genere: sono impiegati in tutte le fasi di manutenzione; sono forniti in fusti e piccole cisterne; sono stoccati in magazzino di deposito (magazzino oli);
- p) CEMENTO: è impiegato nella produzione del calcestruzzo e dei misti cementati presso la divisione Global Blue; è fornito sfuso a mezzo camion e stoccato in silos;
- q) INERTI NATURALI: sono impiegati nella produzione del calcestruzzo e dei misti cementati presso la divisione Global Blue; sono forniti sfusi a mezzo camion e stoccati in cumuli.

Fusione

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

La carica delle ceste avviene mediante carroponte con magnete per l'EAF, con nastro trasportatore per il DANARC.

Gli additivi (ferroleghe, calce, carbone, ecc..) sono aggiunti con nastri trasportatori aerei coperti alimentati da una batteria di silos.

Lo scarico delle ceste nei forni prevede l'apertura della volta del forno e della dog-house per l'EAF e solo della volta del forno per il DANARC. La fusione avviene mediante arco elettrico con elettrodi di grafite e con l'ausilio di bruciatori a metano. L'acciaio liquido raggiunge una temperatura di 1.600 - 1.700 °C.

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

Una particolare siviera viene invece utilizzata per la produzione di acciaio inox (impianto attualmente non in uso); in questo caso l'acciaio fuso è travasato all'interno del vessel del convertitore AOD. Qui per insufflaggio viene additivato con argon, azoto e ossigeno per ottenere la qualità di inox voluta.

La fase successiva è quella di colata, con la quale l'acciaio liquido viene colato in fossa o in continuo per ottenere blumi o lingotti.

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

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

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

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

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

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

Tecnicamente il "degasaggio" avviene con due impianti (VD1 e VD2) che, mediante due pompe ad anello liquido che portano la pressione a 150 mbar, utilizzano rispettivamente 5 e 4 iniettori che portano la pressione a 0,5 tor.

Fasi accessorie alla fusione

Le fasi accessorie alla fusione consistono in:

- a) PRODUZIONE DI VAPORE ACQUEO: necessario nella fase di "degasaggio" per creare il vuoto all'interno della siviera come descritto al paragrafo precedente;
- b) DEMOLIZIONE / RIFACIMENTO PLACCHE le placche sono costituite da stampi di ghisa rivestiti di materiale refrattario; tale rivestimento nel tempo si deteriora e viene quindi demolito e smaltito. Le placche vengono poi rivestite con refrattario nuovo;
- c) DEMOLIZIONE / RIVESTIMENTO DELLE SIVIERE le siviere sono dei contenitori di passaggio dell'acciaio fuso per il suo trasferimento e lo spostamento; per evitare che l'acciaio liquido intacchi la parete della siviera questa è rivestita con più strati di mattoni refrattari che, dopo un certo numero di colate, subiscono un grado di usura tale da dover essere demoliti e smaltiti; le siviere vengono poi rivestite con refrattario nuovo;
- d) DEMOLIZIONE / RIVESTIMENTO DEI TINI (forni EAF e DANARC): fase analoga al p.to C);
- e) DEMOLIZIONE / RIVESTIMENTO DELLE PANIERE (rivestimenti colata continua): fase analoga al p.to C);
- f) RIBALTAMENTO DELLE PANIERE consiste semplicemente nella fase di svuotamento delle paniere per permetterne la successiva demolizione.

Laminazione

Nel processo di laminazione a caldo l'acciaio, proveniente dalle colate continue o il lingotto proveniente dalla fossa e preventivamente riscaldato in forni, viene portato alla forma finale mediante una serie di cilindri disposti in diverse posizioni, mediante le cosiddette "gabbie" di laminazione con cui si ottiene la sezione richiesta.

Due sono le linee di laminazione:

- a) LAMINAZIONE BLOOMING: il materiale può provenire dalla colata continua MCC 1, MCC3 o dalla fossa; dopo il riscaldamento nei forni a pozzo o nel "Walking beam" viene avviato al "treno di laminazione 900". Successivamente è tagliato, a caldo o a freddo, e inviato a raffreddare o sulla placca o in apposite fosse di lento raffreddamento. I pezzi possono subire, dopo il taglio, un'ulteriore laminazione nel "treno 700" per poi essere tagliati, raffreddati e messi a magazzino;
- b) LAMINAZIONE LUNA (laminatoio LUNA): Il materiale può provenire dalla colata continua MCC2; in questo caso la laminazione è un processo che avviene con continuità dalla colata all'immagazzinamento del prodotto finito. Alternativamente il laminatoio può essere alimentato da blumi di magazzino che sono riscaldati dal forno di riscaldamento "Walking beam".

In entrambi i casi il materiale viene pulito dalle scaglie con getti di acqua, mantenuto in temperatura mediante un forno a induzione e laminato in un treno di laminazione (LUNA). Seguono le fasi di trattamento termico, collaudo e immagazzinamento.

Fasi accessorie alla laminazione

La laminazione presenta delle fasi accessorie consistenti in:

- a) RIFACIMENTO REFRAATTARI dei FORNI A POZZO, "WALKING BEAM" e "SHUTTLE": consiste nella demolizione e ricostruzione delle pareti interne con materiali refrattari;
- b) TORNITURA CILINDRI DI LAMINAZIONE: durante la fase di pressatura dei blumi i cilindri subiscono una deformazione dovuta all'azione meccanica e termica delle barre da laminare. I cilindri sono smontati, portati in reparto attrezzeria e torniti per conferirgli nuovamente la forma e le dimensioni originarie;
- c) SPURGO CANALONI SCAGLIA consiste nella raccolta della scaglia dai canaloni posti sotto le vie a rulli dei treni di laminazione 700, 900, Luna.

Condizionamento

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

I laminati, dopo essere stati raddrizzati ed eventualmente sottoposti a trattamento termico, sono trasferiti nel reparto condizionamento.

In questo reparto i prodotti laminati dopo il raffreddamento ed eventuale raddrizzatura vengono immagazzinati nelle aree predisposte e successivamente prelevati per le operazioni di controllo. Trattandosi in particolare di acciai speciali e quindi di prodotti destinati ad usi anche impegnativi, la garanzia totale della qualità del prodotto è di primaria importanza.

La linea predisposta per il controllo e la riparazione prevede un sistema meccanico di vie, rulli e piani di accumulo, per trasferire le barre alla stazione di sabbiatura, di controllo agli ultrasuoni, di controllo al metalloscopio, ed eventualmente di molatura o taglio per le parti difettose. L'impianto di sabbiatura, necessario per ottenere un'adeguata pulizia superficiale dalla calamina ed altre impurità, e quindi per consentire operazioni di collaudo più efficaci, è costituito da un tunnel entro il quale il materiale in transito è investito da potenti getti di graniglia di acciaio, proiettata da turbine ed elevata potenza ed in numero adeguato a ricoprire tutta la superficie delle barre nelle diverse dimensioni.

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

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

A valle di questa unità è installata una unità di controllo magnetoscopico entro la quale le barre, preventivamente irrorate di liquido contenente polveri magnetiche a granulometria controllata, sono magnetizzate con flussi indotti da campi variamente orientati per mettere in evidenza difetti superficiali di diverso orientamento e dimensione.

Questo controllo viene effettuato in una camera oscura utilizzando la luce "Wood": le radiazioni ultraviolette della luce nera sono filtrate in modo tale che le particelle magnetiche fluorescenti trattenute sui difetti (discontinuità di superficie), a causa dell'interruzione del campo magnetico, emettono una fluorescenza brillante con una forma e dimensione pari al difetto.

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

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

Per quando riguarda la produzione dell'acciaio inox, i difetti superficiali sono asportati mediante la molatrice automatica DCM 7000; anche questa macchina è comandata da un operatore posto all'interno di una cabina insonorizzata e condizionata.

Per piccole difettosità le operazioni di bonifica vengono effettuate manualmente con piccole mole (flex).

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

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

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

Trattamenti termici

I trattamenti termici sono delle fasi di processo necessarie a conferire all'acciaio le caratteristiche meccaniche richieste dal committente.

I trattamenti termici sono principalmente riconducibili alla bonifica (tempra e rinvenimento) e alla ricottura. Il rinvenimento consiste nell'aumento della temperatura fino a 600 °C e la tempra nell'aumento fino a 850 °C.

Il trattamento di tempra consiste in un brusco raffreddamento dell'acciaio dopo averlo portato ad alta temperatura; scaldando un pezzo in acciaio ad una determinata temperatura se ne provoca la trasformazione.

La ricottura di una lega metallica consiste nel suo riscaldamento alla temperatura di circa 700 °C seguito dalla permanenza di durata opportuna e da un lento raffreddamento.

Forgiatura

La forgiatura è il processo di trasformazione plastica a caldo di lingotti o blumi di varia sezione, solitamente portati alla temperatura di 1.250 °C fino allo stato austenitico e lavorati con ripetute scosse di un maglio.

Descrizione generale dei processi produttivi secondari

Lavorazione e commercializzazione aggregato industriale "Ecogravel"

Un processo produttivo connesso al principale è quello della lavorazione e commercializzazione di un sottoprodotto della fusione dell'acciaio che si origina nei forni fusori ad arco elettrico. Una volta estratto dal forno l'aggregato, una volta raffreddato, viene trasportato tramite camion all'area di via Buttrio n. 57, per essere lavorato. Le due aree distano poche centinaia di metri e sono collegate da una viabilità ad uso esclusivo di ABS.

Le fasi successive di lavorazione sono quelle di frantumazione e vagliatura, dalle quali si ottiene il prodotto finito nelle granulometrie desiderate

Tale prodotto ha preso il nome commerciale di "ECOGRAVEL" ed è utilizzato per il confezionamento di calcestruzzi, conglomerati bituminosi e misti cementati.

Il materiale, conformemente a quanto richiesto dal DPR 246 del 21.04.1993, ha ottenuto la marcatura CE secondo le norme EN 12620 (aggregati per calcestruzzo), EN 13043 (aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico) e EN 13242; (aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade).

Attualmente le tipologie produttive sono le seguenti:

- ECOGRAVEL 0-4, granulometria 0 – 4 mm;
- ECOGRAVEL 4-8, granulometria 4 – 8 mm;
- ECOGRAVEL 8-12, granulometria 6,3 - 12,5 mm;
- ECOGRAVEL 10-20, granulometria 10 – 20 mm;
- ECOGRAVEL WHITE, granulometria 0 – 40 mm.

Impianto di betonaggio

All'interno della medesima area, in cui avviene l'attività precedentemente descritta di lavorazione dell'ECOGRAVEL, la Società ha realizzato un impianto di betonaggio a due linee rispettivamente per la produzione di misti cementati e di calcestruzzi, sia con impiego di inerti calcarei che con granella Ecogavel.

La produzione avverrà contemporaneamente sulle due linee di produzione, solo in periodo diurno.

La produzione massima dell'impianto è stimabile in 150 mc/h per misti cementati ed in 80 mc/h per i calcestruzzi.

La produzione reale iniziale si attesterà su valori di 30.000 mc/anno totali di calcestruzzi e misti cementati, con percentuali variabili di un prodotto rispetto all'altro in funzione delle richieste di mercato ed un corrispondente consumo massimo di cemento/leganti pari a 9.000 tonn./anno.

Il ciclo produttivo si svolgerà secondo le seguenti attività principali:

- rifornimento di aggregati e sabbia, cementi/leganti, acqua;
- dosaggio e preparazione dell'impasto;
- carico automezzi per trasporto a destinazione.

Il materiale inerte, costituito da granella Ecogavel nelle sue varie granulometrie prodotta nell'impianto di frantumazione e vagliatura della DIVISIONE GLOBAL BLUE, sarà trasferito, a mezzo di pala meccanica, dai cumuli di stoccaggio alla batteria di tramogge comuni alle due linee di produzione. Il materiale inerte calcareo di pezzatura o caratteristiche specifiche (ad es. sabbia e ghiaia) sarà fornito da impianti esterni. La pala meccanica e gli autocarri esterni accederanno alle bocche di carico delle tramogge mediante rampa di accesso in cls di adeguata pendenza.

L'acqua sarà rifornita da rete interna di distribuzione che alimenterà un serbatoio sopraelevato per la scorta.

Nella linea di produzione per i misti cementati, i diversi materiali inerti saranno opportunamente dosati, a mezzo prelievi meccanizzati, su nastri trasportatori posti sotto le tramogge di stoccaggio dei materiali inerti stessi. I materiali saranno quindi convogliati, a mezzo breve nastro trasportatore, verso un secondo nastro trasportatore coperto per l'alimentazione del mescolatore continuo in cui, contemporaneamente, si convoglieranno le necessarie quantità di cemento/leganti prelevate a mezzo coclea dai due silos di stoccaggio asserviti alla linea e pre-umidificate. Nel mescolatore continuo saranno posizionati ulteriori spruzzatori di acqua per l'idratazione controllata dell'impasto in base alla quantità e caratteristiche chimico-fisiche dei materiali inerti e dei cementi/leganti e in base ai dati idrometrici.

Nella linea di produzione per calcestruzzi, i materiali inerti saranno dosati e prelevati automaticamente da nastro trasportatore posizionato al di sotto delle tramogge di stoccaggio, e convogliati in un sollevatore a benna (skip) posto all'estremità del nastro stesso. Mediante sistema di sollevamento a

piano inclinato, la benna si issa al gruppo di miscelazione nella cui cassa il materiale inerte sarà fatto cadere con l'apertura per gravità dello sportello di scarico della benna. Analogamente le coclee a servizio dei n.4 silos, immetteranno automaticamente le quantità di cementi/leganti prestabiliti nel gruppo di miscelazione. Sul piano di copertura del gruppo di miscelazione è presente una camera di espansione flessibile (air bag) per raccogliere temporaneamente la quantità di aria presente nella cassa di miscelazione quando all'interno della stessa affluiscono gli inerti ed il cemento/leganti. Una serie di ugelli distribuiti interni alla cassa di miscelazione, provvederà a bagnare l'impasto con acqua dosata con dosatore elettromagnetico.

Bertaggio

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

I materiali da trattare sono colaticci, fondi di paniera, materozze e radici provenienti dai reparti di colata ABS. Il materiale da lavorare verrà trasportato tramite automezzi dallo stabilimento della società ABS, utilizzando la viabilità interna di quest'ultima in fase di progettazione, parallela a via Buttrio.

Attività di recupero di rifiuti - rottami ferrosi

Ai sensi dell'art. ex art. 265, comma 6, D.Lgs. 152/06 l'Azienda riceve rottame ferroso individuato dal codice GA 430 dell'allegato II (lista verde) del regolamento CE dd 1.02.1993, n.259 (ora sostituito dal regolamento CE n. 1013/2006) per impiegarli come materiale da fusione all'interno del proprio ciclo produttivo.

I codici dei rifiuti in ingresso sono i seguenti:

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

Il quantitativo giornaliero medio gestito è di 4.000 tonn.

Le operazioni di recupero effettuate sono:

- R4: "riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici"
- R13: "messa in riserva"

Il rifiuto arriva allo stabilimento per camion e/o vagone ferroviario e prima delle successive operazioni è sottoposto ad una verifica radiometrica e ad un controllo visivo.

Successivamente il materiale è scaricato nelle apposite aree e sottoposto alle eventuali operazioni di cernita e/o selezione, operazioni che si svolgono manualmente, per essere quindi suddiviso in base alle tipologie idonee per essere inserito nel ciclo produttivo.

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

Le quantità medie annuali delle materie Prime utilizzate ai fini Produttivi sono:

Argon	mc	1.800
Azoto	mc	3.724
Ossigeno	me	33.734
Metano	mc	54.182
Gasolio	t	250
Rottami	t	995.000
Refrattari	t	13.200
Additivi (ferro leghe)	t	32.000
Calce carbone	t	56.762
Vergelle	t	730
Dischi abrasivi e mole	t	220
Graniglia sferica	t	754

Graniglia dolomite	t	55.924
Refrattari preparazione placche	t	2.500
Polveri magnetiche	t	0.5
Elettrodi	t	2.500
Olio minerale	t	850
Glicole monoetilenico	t	250
Acquedotto uso industriale	mc	286.468
Pozzo uso industriale	mc	1.277.290 (autorizzati 2.550.000 mc/anno)
Acquedotto uso domestico	mc	41.923

2. - ENERGIA

Produzione di energia

All'interno dello stabilimento ABS non vi è alcuna produzione di energia.

Consumo di energia

L'energia consumata è quella elettrica acquistata dall'esterno ad alto voltaggio che viene poi trasformata nella cabina di trasformazione e smistata, e quella termica costituita da gas metano.



3. - EMISSIONI

3.1 - Emissioni in atmosfera

Si riporta di seguito l'elenco di tutte le emissioni in atmosfera esistenti ed in fase di autorizzazione:

Camino E1	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M1 – Impianto Ossitaglio E' programmata e' in fase di autorizzazione la modifica non sostanziale dell'emissione che comporterà il potenziamento dell'impianto filtrante e della superficie filtrante
<i>Decreto autorizzativo</i>	AMB/363/UD/INAT/728 dd. 18/11/1997
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Ossidi di Azoto, Monossido Carbonio, Polveri
<i>Sezione camino</i>	1,53 mq
<i>Portata media dell'emissione</i>	Attuale 36.000 Nmc/h – modificata 70.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	10,24 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	15 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	16 h/giorno – 330 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	10,20 ml
<i>Accessibilità</i>	Scala marinara e camminamento sopra il filtro

Camino E2	
Numero camini identici: 2 a funzionamento alternato	
<i>Impianto associato</i>	M2 – Forno a campana mobile
<i>Decreto autorizzativo</i>	AMB/22/UD/INAT/485/3 Delibera n. 70 dd. 16/01/1998
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Ossidi di Azoto
<i>Sezione camino</i>	0,72 mq
<i>Portata media dell'emissione</i>	12.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	20,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	201 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	NON PRESENTE
<i>Tipo di emissione</i>	15 h/giorno – 330 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	10,50 ml
<i>Accessibilità</i>	Passerella

Camino E3	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M3 – Forno a carro (campana new)
Decreto autorizzativo	AMB/159/UD/INAT/485/7 dd. 07/05/1999
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri
Sezione camino	0,71 mq
Portata media dell'emissione	7.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	105 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	7 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,00 ml
Accessibilità	Posizionamento carroponete per raggiungimento della passerella

Camino E4	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M4 – Molatrice Brazzoli
Decreto autorizzativo	Delibera dd. 16/11/1990
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Silice Cristallina
Sezione camino	0,30 mq
Portata media dell'emissione	25.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	21 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	18 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Due campionamenti all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella raggiungibile con scala tradizionale

Camino E5	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M5 – Sabbiatrice Banfi
Decreto autorizzativo	Delibera dd. 16/11/1990
Tipo di emissione prodotta	Polveri, Silice Cristallina
Sezione camino	0,30 mq
Portata media dell'emissione	8.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	24 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	18 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Due campionamenti all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella raggiungibile con scala tradizionale

Camino E6	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M6 – Troncatrice caldo / freddo
Decreto autorizzativo	AMB/286/UD/INAT/246/2 Delibera n. 2409 dd. 08/08/2000
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,28 mq
Portata media dell'emissione	14.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	22 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	11,30 ml
Accessibilità	Posizionamento carroponete per raggiungimento della passerella

Camino E7	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M7 – Forno Walking Beam
Decreto autorizzativo	AMB/123/UD/INAT/485/1 Delibera n. 2347/1996
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Monossido di Carbonio
Sezione camino	6,15 mq
Portata media dell'emissione	6.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	35,00 ml
Temperatura di emissione	279 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	22,00 ml
Accessibilità	Scala e piattaforme fino al campionamento

Camino E8	
Numero camini identici: 6 di cui 5 a funzionamento contemporaneo	
Impianto associato	M8 – Forno a pozzo
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri
Sezione camino	0,75 mq
Portata media dell'emissione	61.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	15 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	14,00 ml
Accessibilità	Scala e piattaforme fino al campionamento

Camino E9	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M9 – Cannelli di ossitaglio – colata continua 1
Decreto autorizzativo	AMB/21/UD/INAT/485/5 Delibera n. 69 dd. 16/01/1998
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,83 mq
Portata media dell'emissione	19.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	28,00 ml
Temperatura di emissione	42 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	15 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	14,30 ml
Accessibilità	Scala tradizionale

Camino E11	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M11 – Aspirazione ferro leghe – EAF – LF
Decreto autorizzativo	AMB/100/UD/INAT/246 Delibera n. 2967/1995
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,40 mq
Portata media dell'emissione	8.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	30,00 ml
Temperatura di emissione	13 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Due campionamenti all'anno
Altezza del punto di campionamento	17,00 ml
Accessibilità	Scala marinara e camminamento sopra il filtro

Camino E14 - primaria	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M14 – Forno EAF-LF-AOD
Decreto autorizzativo	AMB/98/UD/INAT/485 Delibera n. 2969/1995
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	8,00 mq
Portata media dell'emissione	1.200.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	54 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Due campionamenti all'anno
Altezza del punto di campionamento	29,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e piattaforma

Camino E14 – secondarie	
E14.1 – E14.2 – E14.3 – E14.4 – E14.5 – E14.6 – E14.7	
con due scarichi per un totale di 14 punti di uscita	
Domanda di modifica non sostanziale in fase di autorizzazione con l'accorpamento di 14 uscite in due camini e al potenziamento del filtro a maniche	
Numero camini identici: 14 (modificato 2)	
<i>Impianto associato</i>	M14 – Forno EAF-LF-AOD
<i>Decreto autorizzativo</i>	AMB/98/UD/INAT/485 Delibera n. 2969/1995
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	1,50 mq (modificato: 14,51 mq)
<i>Portata media dell'emissione</i>	19.000 Nmc/h (modificato 850.000 Nmc/h)
<i>Altezza di emissione camino</i>	28,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	50 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 330 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Due campionamenti all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	29,50 ml
<i>Accessibilità</i>	Scala tradizionale e piattaforma

Camino E15	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M15 – Forno fusorio DANARC – forno LRF
<i>Decreto autorizzativo</i>	AMB/98/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri, Arsenico, Cobalto, Cromo, Manganese, Nichel e loro composti
<i>Sezione camino</i>	19,60 mq
<i>Portata media dell'emissione</i>	802.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	33,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	54 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 330 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	Un campionamento all'anno
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	29,50 ml
<i>Accessibilità</i>	Scala tradizionale e piattaforma

Camino E17	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M17 – Laminatoio – forno di riscaldamento LUNA w-b
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	2,54 mq
Portata media dell'emissione	41.600 Nmc/h
Altezza di emissione camino	51,00 ml
Temperatura di emissione	236 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	26,00 ml
Accessibilità	Scala marinara interrotta da più piattaforme

Camino E19	
Numero camini identici: 2 a funzionamento contemporaneo	
Impianto associato	M19 – Laminatoio LUNA – Forno ONA CHAMBER
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	0,80 mq
Portata media dell'emissione	25.100 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	21 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,30 ml
Accessibilità	Scala marinara fino alla piattaforma

Camino E20	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M20 – Colaminatoio – SHUTTLE / SCARFER
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,30 mq
Portata media dell'emissione	9.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,40 ml
Temperatura di emissione	52 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	7,20 ml
Accessibilità	Scala marinara fino alla piattaforma

Camino E21	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M21 – Laminatoio LUNA – Taglio a disco abrasivo
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	1,80 mq
Portata media dell'emissione	69.300 Nmc/h
Altezza di emissione camino	18,00 ml
Temperatura di emissione	17 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	16 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e scala marinara fino alla piattaforma

Camino E22	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M22 – Sabbiatrice impianto LUNA
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,40 mq
Portata media dell'emissione	13.300 Nmc/h
Altezza di emissione camino	18,00 ml
Temperatura di emissione	17 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	16 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Scala tradizionale e scala marinara fino alla piattaforma

Camino E24	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	M24 – Impianto trattamenti termici
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	0,50 mq
Portata media dell'emissione	7.700 Nmc/h
Altezza di emissione camino	18,00 ml
Temperatura di emissione	75 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	22 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camino E25	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M25 – Impianto forno rinvenimento
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	0,50 mq
Portata media dell'emissione	1.200 Nmc/h
Altezza di emissione camino	28,00 ml
Temperatura di emissione	138 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	22 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	10,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camino E26	
Numero camini identici: 2 a funzionamento alternato	
Impianto associato	M26 – Impianto di Forgiatura, forno di riscaldamento
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Monossido di Carbonio
Sezione camino	0,50 mq
Portata media dell'emissione	8.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	22,00 ml
Temperatura di emissione	130 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	8 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	11,50 ml
Accessibilità	Passerella

Camino E27	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M27 – Forno a campana gadda gru a cavaletto
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	0,40 mq
Portata media dell'emissione	4.800 Nmc/h
Altezza di emissione camino	7,60 ml
Temperatura di emissione	51 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	12 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	5,70 ml
Accessibilità	Scala interna fino alla piattaforma

Camino E28	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	M28 – Caldaia a vapore Novasigma
Decreto autorizzativo	AMB/227/UD/INAT/485/13 Delibera n. 2112 dd. 20/07/2000
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	0,80 mq
Portata media dell'emissione	9.600 Nmc/h
Altezza di emissione camino	20,00 ml
Temperatura di emissione	130 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	Un campionamento all'anno
Altezza del punto di campionamento	7,00 ml
Accessibilità	Scala interna fino alla piattaforma

Camino E29	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	M29 – Caldaia a vapore "Mingazzini"
Decreto autorizzativo	Decreto n. 2606 dd. 18/12/2008 (UD/INAT/485)
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto
Sezione camino	0,44 mq
Portata media dell'emissione	1.600 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,00 ml
Temperatura di emissione	150 °C
Sistema di abbattimento	NON PRESENTE
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	9,75 ml
Accessibilità	Scala a rampe fino al tetto dell'edificio

Camino E30	
Numero camini identici:	1
Impianto associato	M30 – Impianto di aspirazione ferro-leghe esterne
Decreto autorizzativo	Decreto n. 2606 dd. 18/12/2008 (UD/INAT/485)
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,80 mq
Portata media dell'emissione	35.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	16,90 ml
Temperatura di emissione	25 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	12,00 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E31	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M31 – Forno a pozzo
Decreto autorizzativo	Decreto n. 2606 dd. 18/12/2008 (UD/INAT/485)
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri
Sezione camino	0,75 mq
Portata media dell'emissione	52.800 Nmc/h
Altezza di emissione camino	31,50 ml
Temperatura di emissione	15 °C
Sistema di abbattimento	Non presente
Tipo di emissione	24 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	14,00 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E32	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	M32 – Impianto di aspirazione cannelli di taglio - blooming
Decreto autorizzativo	Decreto n. 2606 dd. 18/12/2008 (UD/INAT/485)
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,43 mq
Portata media dell'emissione	30.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	12,50 ml
Temperatura di emissione	20-25 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	10 h/giorno – 330 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	8,00 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E33 – E34	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Forni a carro di riscaldamento
Decreto autorizzativo	Decreto n.1096 dd. 18/12/2008 UD/INAT/485-15
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri
Sezione camino	0,28 mq
Portata media dell'emissione	7.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	Non presente
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	11,40 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E35	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Fossa di equalizzazione
Decreto autorizzativo	Decreto n.1096 dd. 18/12/2008 UD/INAT/485-15
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri
Sezione camino	0,28 mq
Portata media dell'emissione	6.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	400 °C
Sistema di abbattimento	Non presente
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	4,40 ml
Accessibilità	

Camino E36	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	Forno di ricottura a campana
Decreto autorizzativo	Decreto n.1096 dd. 18/12/2008 UD/INAT/485-15
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri
Sezione camino	0,28 mq
Portata media dell'emissione	7.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,00 ml
Temperatura di emissione	550 °C
Sistema di abbattimento	Non presente
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	20,50 ml
Accessibilità	

Camino E37a	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Impianto trattamento termico – forno a tunnel tempra
Decreto autorizzativo	Decreto n.1096 dd. 18/12/2008 UD/INAT/485-15
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri
Sezione camino	0,28 mq
Portata media dell'emissione	7.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	22,00 ml
Temperatura di emissione	600 °C
Sistema di abbattimento	Non presente
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	16,60 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E37b	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Impianto trattamento termico – forno a tunnel rinvenimento
Decreto autorizzativo	Decreto n.1096 dd. 18/12/2008 UD/INAT/485-15
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri
Sezione camino	0,28 mq
Portata media dell'emissione	6.500 Nmc/h
Altezza di emissione camino	22,00 ml
Temperatura di emissione	500 °C
Sistema di abbattimento	Non presente
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	16,60 ml
Accessibilità	

Camino E38 – E38b	
Numero camini identici: 2	
Impianto associato	Camera di raffreddamento MCC3
Decreto autorizzativo	
Tipo di emissione prodotta	Polveri
Sezione camino	0,84 mq
Portata media dell'emissione	50.000 Nmc/h
Altezza di emissione camino	40,00 ml
Temperatura di emissione	40 °C
Sistema di abbattimento	Non presente
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	14,30 ml
Accessibilità	

Camino E39	
Numero camini identici: 1	
Impianto associato	Ossitaglio – MCC3
Decreto autorizzativo	
Tipo di emissione prodotta	Ossidi di Azoto, Polveri
Sezione camino	1,77 mq
Portata media dell'emissione	86.200 Nmc/h
Altezza di emissione camino	25,80 ml
Temperatura di emissione	80 °C
Sistema di abbattimento	Filtro a maniche
Tipo di emissione	24 h/giorno – 350 giorni/anno
Sistema di monitoraggio emissione	--
Altezza del punto di campionamento	15,10 ml
Accessibilità	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E40	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M40 – Fumi 4: Forno EAF – linea primaria Cappa Dog House Nuova Linea sino al nuovo filtro fumi 4
<i>Decreto autorizzativo</i>	Det. 3018/2009 d. 04.05.2009
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	28,6 mq
<i>Portata media dell'emissione</i>	1.716.000 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	43,80 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	75 °C
<i>Sistema di abbattimento</i>	Filtro a maniche
<i>Tipo di emissione</i>	24 h/giorno – 330 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	--
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	35,20 ml
<i>Accessibilità</i>	Scala marinara fino al tetto del filtro

Camino E41 – E42 – E43 – E44 – E45 –E46 (funzionamento un camino per volta)	
Numero camini identici: 1	
<i>Impianto associato</i>	M41 – silos cementi / leganti – sovrappressione in fase di carico
<i>Decreto autorizzativo</i>	Det.3366/2008 d. 12.06.2008 e Det: 3965/2008 d. 11.07.2008 volturata ad ABS Spa con Det. 1106/2009 d. 17.12.2009
<i>Tipo di emissione prodotta</i>	Polveri
<i>Sezione camino</i>	0,07 mq
<i>Portata media dell'emissione</i>	1020 Nmc/h
<i>Altezza di emissione camino</i>	20,00 ml
<i>Temperatura di emissione</i>	ambiente
<i>Sistema di abbattimento</i>	Non presente
<i>Tipo di emissione</i>	1 h/giorno – 250 giorni/anno
<i>Sistema di monitoraggio emissione</i>	--
<i>Altezza del punto di campionamento</i>	19,00 ml
<i>Accessibilità</i>	Scala marinara

Emissioni diffuse e/o fuggitive

Al momento attuale si possono generare delle emissioni diffuse nel corso delle seguenti attività:

1. Area deposito rottame e materie prime presso Qualisteel, durante la movimentazione del rottame;
2. Demolizione delle siviere;
3. Operazioni di aggiunta correttivi ferro leghe in siviera presso le postazioni VD1 e VD2;

Riguardo alla generazione di emissioni diffuse ed alla relativa possibilità di renderle convogliabili, si riportano, con riferimento ai punti precedenti, le seguenti considerazioni.

1. *Area deposito rottame e materie prime presso Qualisteel*

Tutti i materiali stoccati all'esterno nel piazzale Qualisteel sono allo stato solido non pulverulento e quindi tali da non produrre significative emissioni polverose. Inoltre l'area è decentrata rispetto alle abitazioni limitrofe allo Stabilimento.

2. *Demolizione siviere*

Non sono indicate BAT relative alla demolizione delle siviere.

E' attualmente in fase di studio l'installazione di un sistema a nebulizzazione d'acqua mediante cannoni (Dust Buster System).

3. *Aggiunta ferroleghes presso postazioni degasaggio VD1 e VD2.*

La realizzazione di Fumi4 prevede la successiva riconfigurazione di Fumi 2 per l'aspirazione delle emissioni derivati da questa fase.

Nel frattempo sono stati installati dei sistemi a nebulizzazione d'acqua mediante cannoni (Dust Buster System).

Si evidenzia inoltre che le emissioni diffuse che si potevano determinare nell'area di stoccaggio ferroleghes sono state convogliate e costituiscono l'attuale emissione E30.



3.2 - Scarichi idrici

Vasche di prima pioggia scarichi X500, X300, Y100, Y400, Y600

(Attività o linea produttiva sottoposta a contenimento emissioni).

La sedimentazione è il trattamento che permette la separazione di particelle solide dal liquido per effetto della gravità. In letteratura vengono riportati quattro tipi distinti di sedimentazione:

- discreta o libera
- per flocculazione
- a zone
- per compressione

Nel caso delle vasche di prima pioggia si agisce grazie a quella discreta o libera, che si riferisce alla sedimentazione di particelle in una sospensione di solidi a bassa concentrazione. Le particelle sedimentano individualmente e non c'è interazione fra particelle vicine.

La particella in sospensione nel liquido in quiete è sottoposta alla forza di gravità e quando la sua densità, come nel caso in questione, è superiore a quella del fluido, nel nostro caso dell'acqua, la spinta sarà diretta verso il basso.

Si è ipotizzato che il materiale in sospensione sia del tipo granuloso e la concentrazione non così elevata da determinare il fenomeno della sedimentazione di massa.

Considerando una vasca a flusso orizzontale con una pianta rettangolare si possono individuare lungo la sezione quattro zone distinte:

- zona di ingresso: la sedimentazione è disturbata dalla vicinanza dei dispositivi di immissione
- zona di uscita: la sedimentazione è disturbata dalla vicinanza dei dispositivi di scarico
- zona di fango: in cui si raccolgono i solidi sedimentati
- zona di sedimentazione: è la zona di sedimentazione vera e propria in cui la velocità di trasporto si mantiene costante e nella cui sezione iniziale si ammette che la concentrazione e la distribuzione delle particelle delle diverse dimensioni sia uniforme.

Nel caso in oggetto, trattandosi di vasche in cui il rilascio delle acque avviene post sedimentazione di almeno quattro ore dopo l'evento meteorico si può considerare che all'interno si vengano a creare le condizioni di "flusso ascensionale". La velocità di sedimentazione e quindi la percentuale di rimozione delle sostanze sospese dipenderà dalla superficie e dalla profondità della vasca.

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

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

Il tempo di ritenzione considerato è stato di quattro ore a garanzia di una sedimentazione massima.

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

E' prevista l'installazione di paratoie motorizzate di controllo delle acque (I per ogni vasca di prima pioggia ed I per ogni pozzetto di scarico). Le paratoie delle vasche di prima pioggia sono azionate dal livello dell'acqua nella vasca (al livello alto la paratoia si chiude, al livello basso si apre) mentre le paratoie dei pozzetti di scarico sono azionate dai sensori di pioggia (quando piove la paratoia si apre, quando cessa la pioggia, dopo un certo ritardo, la paratoia si chiude).

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

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

X700 Stato di fatto

Le acque che afferiscono a tale scarico sono quelle, provenienti dalle coperture e dai piazzali dell'area NUOVA FORGIA.

Le acque di dilavamento saranno captate in reti separate e convogliate in una vasca di prima pioggia distinte in due comparti separati al fine di poter gestire i due flussi, coperture e piazzali, indipendentemente.

La frazione meteorica di prima pioggia, derivante dai piazzali, sarà ulteriormente trattata all'interno di un disoleatore statico a pacco lamellare.

La frazione meteorica di seconda pioggia, derivante dai piazzali, sarà ulteriormente trattata all'interno di un disoleatore a coalescenza a pacco lamellare.

Dissabbiatore/Disoleatore statico per la prima pioggia.

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

Disoleatore per la seconda pioggia.

DISOLEATORE KMC/SMA 650-EN con soletta di copertura per carico stradale fino 400 kN Impianto di disoleazione in continuo realizzato con monoblocchi prefabbricati per un carico idraulico di max. 650 l/s. Vasca costruita con monoblocchi prefabbricati costruiti con cemento auto-compattante (SCC), classe C40/50XD2/XC4/XF2/XA2L/)(A2T inclusa armatura secondo OENORM B4700 e EUROCODE 2.

X700 - Stato di progetto autorizzato con PdC Comune di Pozzuolo n. 39/08 dd. 11/06/2008

Le acque saranno quelle provenienti dalle coperture e dai piazzali dell'area portineria e capannone spedizioni.

Gli scarichi attualmente originati dall'area interessata alla realizzazione delle nuove opere sono costituiti da acque meteoriche di dilavamento suddivise nelle due frazioni di prima e seconda pioggia.

I bacini di compluvio interessati nell'intervento sono due:

- Area forgia e trattamenti termici e magazzino spedizioni confluyente nella vasca di prima pioggia recapitante in X500
- Area nuova forgia e viabilità connessa confluyente nella vasca di prima pioggia recapitante in X700

L'intervento sulla rete viaria comporterà il rifacimento dell'intera area di piazzale restante e attualmente convogliata in X500.

Sfruttando l'opportunità data dall'aver realizzato una rete fognaria distinta per tutte le coperture della nuova forgia, l'azienda si proporrebbe di rendere omogenea la qualità delle acque in ingresso alle vasche convogliando in X500 anche la parte di coperture originate da questo reparto. In X700 invece rimarrebbero convogliate tutte le acque provenienti da piazzali/strade che circondano la nuova forgia e quelli originati dalla nuova viabilità.

A tal fine sarà necessario:

- Realizzare due feritoie nel setto che attualmente divide la vasca di prima pioggia in X700;
- realizzare un nuovo tratto fognario che consenta di inviare le acque provenienti dalle coperture della nuova forgia, anziché alla vasca di prima pioggia in X700, a quella in X500;
- realizzare un sistema di dispersione sul terreno delle acque di seconda pioggia originate dalle coperture.

Realizzazione di una rete di drenaggio a servizio del piazzale parcheggio

Le acque provenienti dal piazzale parcheggio autotreni saranno allontanate attraverso dispersione sul terreno.

Dissabbiatore/Disoleatore statico per la prima pioggia. disoleatore per la seconda pioggia

Paratoia automatizzata di interruzione idraulica in ingresso alla vasca di prima pioggia e Paratoia automatizzata di interruzione acque meteoriche (prima dell'innesto nella rete fognaria ZIU)

Saranno gli stessi autorizzati precedentemente.

Vasche di prima pioggia coperture forgia e spedizioni

Si rimanda agli schemi nella planimetria generale per X500 la vasca infatti non sarà oggetto di ulteriori variazioni.

Acque di seconda pioggia coperture forgia e spedizioni

Il volume da avviare a dispersione sarà pari a 1.694 mc, equivalente ad una portata pari a circa 470 l/sec.

Acque meteoriche da dilavamento provenienti dal parcheggio e dalle coperture della portineria

Le acque meteoriche da dilavamento provenienti dal parcheggio e dalle coperture della portineria saranno disperse sul suolo.

Scarico acque assimilate alle domestiche in X 300, Y 100, Y 400.

Acque assimilate alle domestiche (Attività o linea produttiva sottoposta a contenimento emissioni)

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

Per lo scarico Y 400N, si tratta dei servizi igienici annessi all'impianto VSA3.

Divisione Global Blue

La situazione degli scarichi dell'area della divisione Global Blue è quella risultante dagli atti associati all'autorizzazione ZIU prot. n. 880 dd. 23/04/2008 e succ. mod.

Area deposito rottame e materia prima presso Qualisteel

La situazione degli scarichi dell'area presso la Qualisteel è quella risultante dagli atti associati all'autorizzazione ZIU prot. n. 1395 dd. 21/07/2007 e succ. voltura

Scarico acque di raffreddamento in Roggia di Palma

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

Nella Roggia di Palma scaricano:

- circuiti colaminatoio Luna (linea A);
- circuito Blooming reversibile (linea B);
- circuito raffreddamenti nuova acciaieria (linea C);
- altri circuiti (linea D);
- colata continua MCC3 (linea H)
- Nuova Forgia (linea G).

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

3.3 - Emissioni sonore

L'assetto impiantistico dello stabilimento ABS, di seguito valutato ai fini dell'inquinamento acustico, tiene conto di un certo numero di nuove realizzazioni potenzialmente influenzanti il clima acustico attuale. Alcuni di questi progetti sono appena stati ultimati; altri sono in corso di realizzazione o di progettazione e per ognuno è stata predisposta e approvata la valutazione di impatto acustico ai sensi dell'art. 8, comma 4 della Legge 447/95.

Gli interventi di bonifica acustica già attuati fanno riferimento agli interventi progettati nel piano di bonifica del 2005 e sono così riassunti:

- a) *Edificio gas tecnici*: Potenziamento dell'isolamento acustico delle pareti e della copertura dei due edifici principali appartenenti all'area in oggetto, mediante schermature fonoisolanti e fonoassorbenti. Realizzazione di opportuni silenziatori su griglie e bocche di estrazione.
- b) *Area locale compressori*: Realizzazione di opportuni silenziatori su griglie e bocche di estrazione. Eventuale miglioramento del sistema di ventilazione presente.
- c) *Area filtri - linea FUMI3*: Descrizione intervento: Potenziamento dell'isolamento acustico delle chiusure verticali e di copertura dell'edificio, mediante schermature fonoisolanti e fonoassorbenti o se possibile sostituendo le chiusure in lamiera

Il nuovo assetto impiantistico dello stabilimento ABS tiene conto dei seguenti impianti e attività:

IMPIANTO / ATTIVITA'	DESCRIZIONE
Acciaiera con relativi interventi di bonifica già interamente attuati	Emissione sonora dello stabilimento ABS a seguito degli interventi di bonifica acustica
Impianto di colata continua MCC3	Valutazione previsionale di impatto acustico del nuovo impianto di colata continua MCC3
Impianto FUMI4	Valutazione previsionale di impatto acustico del nuovo impianto di aspirazione fumi
Nuovo capannone reparto spedizioni	Valutazione previsionale di impatto acustico del nuovo reparto spedizioni prodotto finito
Riassetto portineria ingresso	Valutazione previsionale di impatto acustico dovuto al riassetto della portineria all'ingresso dello stabilimento ABS
Bertaggio	Valutazione previsionale di impatto acustico dovuto alla delocalizzazione della lavorazione di bertaggio
Impianto gas tecnici	Valutazione previsionale di impatto acustico del nuovo impianto ossigeno
betonaggio	Valutazione previsionale di impatto acustico del nuovo impianto di betonaggio nell'area detta Divisione Global Blue

Stima dei livelli sonori

Per la valutazione del clima acustico sono state scelte 7 postazioni esterne ubicate alla quota di 4m rispetto al livello del terreno, ubicate in prossimità delle abitazioni più vicine al perimetro dello stabilimento cercando di caratterizzare il più possibile l'area in tutte le direzioni, in particolare verso sud, verso ovest e verso nord.

Le principali fonti di rumore sono riepilogate nella tabella seguente:

<u>Nr.</u>	<u>IMPIANTO DI RIFERIMENTO / DESCRIZIONE SORGENTE</u>
R1	AREA DEPOSITO ROTTAME E MATERIE PRIME PRESSO QUALISTEEL
R2	IMPIANTO ACQUE WPT 1 +WPT2;
R3	EMISSIONE E14 PRIM. FORNO EAF;
R4	FILTRI E14 PRIM. FORNO EAF;
R5	VENTILATORI EMISSIONE E14 SEC. FORNO EAF;
R6	FILTRI E14 SEC. FORNO EAF;
R7	EMISSIONE E15 FORNO DANARC;
R8	VENTILATORI PRIMARI EMISSIONE E15 FORNO DANARC;
R9	FILTRI EMISSIONE E15 FORNO DANARC;
R10	BOOSTER EMISSIONE E15 FORNO DANARC;
R11	SOTTOSTAZIONE ELETTPRICA;
R12	FORNO EAF
R13	FORNO DANARC
R14	TRATTAMENTO ACQUE WVTP
R15	ASPIRAZIONE FUMI DI TAGLIO
R16	FABBRICATO 1 MCC3
R17	FABBRICATO 2 MCC3
R18	FABBRICATO 3 MCC3
R19	AREA REFRATTARI MCC3
R20	FABBRICATO 4 MCC3
R21	IMPIANTO FILTRI UNEA FUMI 4
R22	CABINATO VENTILATORI PRINCIPALI UNEA FUMI4
R23	CAMINO LINEA FUMI 4
R24	SILÓS POLVERI FUMI4
R25	CABINATO VENTILATORI BOOSTER PRIMARI FUMI4
R26	QUENCHING TOWER FUMI4
R27	CONDOTTIERA FUMI4
R28	CAPANNONE REPARTO SPEDIZIONI
R29	PORTINERIA
R30	IMPIANTO BERTAGGIO
R31	NUOVO IMPIANTO OSSIGENO
R32	IMPIANTO BETONAGGIO

3.4 - Rifiuti

I dati contenuti nelle tabelle seguenti sono stati desunti dai dati contenuti nel MUD relativo all'anno 2007 e sono da considerare indicativi e soggetti a possibili variazioni qualitative e quantitative stante la complessità del ciclo produttivo.

CER	DESCRIZIONE	IMPIANTO O FASE DI PROVENIENZA	MOVIMENTAZIONE	OPERAZIONI DI RECUPERO SMALTIMENTO
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento del forno contenenti pericolose sostanze	Polveri derivanti dagli impianti di abbattimento da prodotti dai forni EAF, DANARC LF1, LF2 e AOD	La polvere dai filtri a maniche, tramite una coclea, è trasportata in silos e da qui caricata direttamente in camion cisterna o in casse mobili. La pellettizzazione non più eseguita.	Impianti di recupero terzi della frazione di zinco contenuta nelle polveri
120301*	Soluzione acquose di lavaggio	Provengono da flussaggio delle tubazioni degli impianti.	Le soluzioni sono aspirate con apposite autobotti direttamente dagli impianti o nel caso siano contenute in fusti o cisternette, asportate con idoneo automezzo	Conferite in impianti di smaltimento autorizzati al deposito temporaneo
130205*	Starti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificanti	Manutenzione impianti	Sono aspirati con apposite autobotti direttamente dagli impianti o nel caso siano contenute in fusti o cisternette, asportate con idoneo automezzo	Conferite a impianto del consorzio obbligatorio oli usati
130802*	Altre emulsioni	Manutenzione programmata impianti	Sono aspirate con apposite autobotti direttamente dagli impianti o, nel caso siano contenute in fusti o cisternette, asportate con idoneo automezzo	Conferite in impianti di smaltimento autorizzati al deposito temporaneo
160209*	Trasformatori e condensatori contenenti PCB	Trasformatori contaminati o contenenti PCB	Asportati con carroponete o idonei mezzi di sollevamento fino all'autotreno	Avviati a smaltimento
160601*	Batterie al piombo	Manutenzione carroponete e automezzi e gruppi di continuità	Conferite manualmente ai cassoni di deposito	Sono avviati a recupero a impianto di messa in riserva - COBAT
160708*	Rifiuti contenenti olio	Pulizia del pavimento del deposito oli	Conferiti manualmente in fusti	Conferite in impianti di smaltimento autorizzati al deposito temporaneo

150202*	Materiale filtrante non pericoloso	Impianti di abbattimento polveri non pericolose	Prelevati al momento della sostituzione e smaltiti immediatamente	Avviati a smaltimento
120112*	Grasso esausto	Lubrificanti treni di laminazione	Depositati al magazzino oli	Avviati a smaltimento
170603*	Lana di roccia	Rifacimento di parte dei forni di riscaldamento	Prelevati al momento della manutenzione e smaltiti immediatamente	Avviati a smaltimento
160213 200121	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Sostituzione lampade stabilimento e uffici	Conferite manualmente al cassone di deposito	Impianto di recupero di metalli
100210	Scaglie di laminazione	Il rifiuto è costituito dalla parte superficiale dei lingotti riscaldati che viene eliminata tramite la laminazione o la colata in continuo. Colata continua, Lam. treno 900,700 Placca 900 Sabbatura	Dai laminatoi la scaglia viene convogliata tramite canale di flushing (con acqua) in silos di decantazione e da questo asportata tramite benna e messa a stoccaggio. Dagli altri impianti la scaglia viene aspirata da un camion aspirante.	Impianti di recupero terzi che la reimpiegano mescolata al cemento per la produzione di pesi.
120101	Limatura e trucioli di materiale ferroso	Proviene dalle operazioni di tornitura e di trattamento superficiale dei prodotti di acciaio	Il rifiuto viene raccolto in ceste, viene movimentato con carrelli elevatori fino all'area di deposito	Impianto di recupero autorizzato
120117	Materiale abrasivo di scarto	Sostituzione dei dischi da taglio delle troncatrici a caldo, a freddo, e dai dischi abrasivi della Molatrice Brazzoli e delle molatrici manuali	Rimosso dai macchinari manualmente, posizionato su pallet e movimentato con carrelli elevatori fino all'area di stoccaggio	Impianto di recupero autorizzato
150103	Imballaggi in legno	Si originano dal disimballo delle materie prime in ingresso su pallet	Movimentati con carrelli elevatori fino all'area di deposito	Sono avviati a recupero a impianto di messa in riserva
150104	Imballaggi in ferro	Consistono in fusti vuoti puliti	Depositati manualmente in area di stoccaggio	Sono avviati a recupero a impianto di messa in riserva
150106	Imballaggi in materiali misti	Disimballaggio di materie prime in ingresso costituiti principalmente da plastica carta e cartone, vetro	Movimentati con carrelli elevatori fino all'area di deposito	Sono avviati a recupero a impianto di messa in riserva

150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Consistono in fusti contenenti residui di sostanze pericolose	Depositati manualmente in area di stoccaggio	Impianto di smaltimento autorizzato
160103	Pneumatici	Provengono dalla manutenzione dei mezzi	Stoccati in cassone e conferiti a recuperatori	Impianto di recupero autorizzato
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle alle voci 160109 e 160209	Attività di manutenzione e riparazione apparecchiature sia in stabilimento che negli uffici		Sono avviati a recupero a impianto a messa a riserva
160216	Toner e cartucce esauste	Attività ufficio	Depositati manualmente in ecobox	Sono avviati a recupero a impianto a messa a riserva
161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161103	Materiale refrattario derivante dalla demolizione dei tini, delle siviere e dei forni di riscaldamento	Caricato con escavatore su camion dal reparto e depositato in stoccaggio	Impianto di recupero autorizzato
160304	Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303*	Materiale derivante dallo spazzamento del piazzali		Avviati allo smaltimento
170405	Ferro e acciai	Pulizia dei vagoni contenenti i rottami	Caricati con pala meccanica su camion e depositati in area di stoccaggio	Impianto di recupero autorizzato
170407	Metalli misti	Pulizia dei vagoni contenenti i rottami	Caricati con pala meccanica su camion e depositati in area di stoccaggio	Impianto di recupero autorizzato
170411	Cavi di rame	Attività di manutenzione riparazione di apparecchiature sia in stabilimento che negli uffici		Sono avviati a recupero a impianto di messa in riserva
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	Fanghi prodotti dagli impianti di trattamento acque e dalla pulizia delle vasche di prima piovogge	Aspirati da autobotte	Impianto di smaltimento autorizzato

La Società ha precisato che la ditta Slag S.r.l. ha cessato la propria attività di recupero di rifiuti in procedura semplificata a novembre del 2007. La sua presenza presso ABS ha quindi il solo scopo di movimentazione di materie prime.

Radiazioni ionizzanti

I rottami metallici provenienti dai carri ferroviari e dagli autocarri vengono controllati da addetti al controllo radiometrico seguendo una procedura inserita nel manuale qualità ISO 9001-2000. Prima di eseguire qualsiasi operazione di controllo dei carichi di rottami metallici viene valutato il buon funzionamento del sistema e del valore del fondo naturale di radiazione.

MARCA DA BOLLO
Ministero dell'Economia e delle Finanze
€14,62
Agenzia QUATTORDICI/62
Entrate
00019283 00005234 WDD02001
00146787 23/07/2009 11:18:46
0001-00009 06FE4FA2541C5A79
IDENTIFICATIVO 01082732984997
0 1 08 273298 499 7

MARCA DA BOLLO
Ministero dell'Economia e delle Finanze
€14,62
Agenzia QUATTORDICI/62
Entrate
00019283 00005234 WDD02001
00146788 23/07/2009 11:18:51
0001-00009 7AED2DD1ED525A73
IDENTIFICATIVO 01082732984986
0 1 08 273298 498 6

MARCA DA BOLLO
Ministero dell'Economia e delle Finanze
€14,62
Agenzia QUATTORDICI/62
Entrate
00019283 00005234 WDD02001
00146789 23/07/2009 11:18:56
0001-00009 77CB9480FDD1EE4D
IDENTIFICATIVO 01082732984975
0 1 08 273298 497 5

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI

Il gestore dichiara che all'interno dello stabilimento vengono applicate le MTD, come emanate dal D.M. 31 gennaio 2005.

3.1 ACCIAIERIA ELETTRICA

Movimentazione dei rottami

Pulizia e umidificazione dei piazzali materiale	applicata
---	-----------

Movimentazione degli additivi

Pulizia piazzali	applicata
Adozione di sistemi di stoccaggio e trasporto con aspirazione e sistemi di abbattimento polveri	applicata

Carica del forno fusorio (EAF) - fusione - scorifica e spillaggio

Controllo della qualità del materiale in ingresso	applicata
Aspirazione delle polveri sia primarie che secondarie, tramite uno dei seguenti sistemi: - combinazione di estrazione dei fumi direttamente dal 4° o 2° foro del forno ed una cappa opportunamente dimensionata atta a raccogliere quanto sfuggito al primo sistema; - dog-house e cappa; - dog-house ed aspirazione dal 4° foro; - sistema di aspirazione totale applicato all'edificio complessivo relativo all'acciaieria;	applicata
Abbattimento delle polveri captate	applicata
Riduzione dei composti organoclorurati (PCDD/F e PCB in particolare), con l'uso di appropriati sistemi di post-combustione seguiti da un rapido raffreddamento, oppure con l'insufflazione di polvere di lignite: - ottimizzazione della post-combustione	Non applicabile
- iniezione di polvere di lignite o altri agenti adsorbenti (carbone attivo, ecc.)	Non applicabile
Raffreddamento del forno con sistema di acqua a circuito chiuso	applicata

Trattamenti di metallurgia secondaria

Adozione di un sistema di aspirazione localizzato, in generale con convogliamento dell'aeriforme alla linea fumi del forno EAF	applicata
--	-----------

Colata continua o in fossa dell'acciaio

Trattamento dell'acqua usata per il raffreddamento sia delle apparecchiature che del prodotto in uscita dalle colate continue, con ricircolo per quanto possibile delle acque trattate; il sistema di trattamento acque può essere comune a quello degli impianti per la laminazione; il consumo di acqua è limitato al reintegro delle perdite per evaporazione, smaltimento fanghi, ecc.	applicata
Impiego di polveri di copertura e/o coperchi sopra le siviere acciaio	applicata

Riscaldamento siviere

Adozione, ove possibile, di un sistema di aspirazione dei fumi di primo riscaldamento delle siviere con convogliamento all'impianto di trattamento dei fumi EAF o ad appositi impianti di trattamento	NON APPLICATA
---	----------------------

Movimentazione, trattamento e stoccaggio scoria

Pulizia e umidificazione dei piazzali durante la movimentazione della scoria	applicata
Bagnatura e stoccaggio Ecogravel in cumuli a cielo aperto	applicata

Gestione residui

Per quanto possibile dovrebbe essere adottata:	
- la riduzione della quantità di rifiuti solidi	applicata
- il riciclaggio, per quanto possibile, dei residui e sottoprodotti riutilizzabili tra cui principalmente le polveri e le scorie di acciaieria	applicata
- lo smaltimento in idonea discarica dei residui non riciclabili	applicata

3.2 LAMINAZIONE A CALDO

Condizionamento del semilavorato

Adozione delle seguenti tecniche alla scalfatura tramite macchinario fisso:	
- sistema di captazione delle emissioni e conseguente depolverazione dell'aeriforme captato mediante filtro a tessuto o elettrofiltro a secco o ad umido (nel caso di fumi molto umidi)	non applicabile
- trattamento delle acque derivanti dalla filtrazione ad umido per la separazione dei solidi	non applicabile
Adozione di un sistema fisso di captazione delle emissioni che si verificano durante la molatura e conseguente depolverazione dell'aeriforme captato mediante filtro a tessuto	applicata

Riscaldamento del semilavorato

Adozione di idonee misure costruttive volte ad incrementare la durata del materiale refrattario, riducendone la possibilità di danneggiamento	applicata
Adozione, per i forni a marcia discontinua, di refrattari a bassa massa termica in modo da ridurre le perdite legate all'accumulo di energia ed i tempi necessari per l'avviamento del forno	non applicabile
Riduzione delle sezioni di passaggio dei materiali in ingresso ed in uscita dal forno (riduzione aperture porte, adozione di porte multi-segmento, etc), in modo da ridurre le perdite energetiche dovute alla fuoriuscita dei fumi e l'ingresso di aria esterna nel forno	PARZIALMENTE APPLICATA
Adozione di misure (ad es. supporti a bassa dissipazione di temperatura detti "cavalieri", guide inclinate nei forni a longheroni, sistemi di compensazione) per ridurre fenomeni di raffreddamento localizzato sulla base del materiale in riscaldamento (skid marks), dovuti al contatto del materiale stesso con i sistemi di supporto all'interno del forno	applicata
Adozione di un sistema di controllo della combustione	applicata
Scelta del tipo di combustibile per il riscaldamento dei forni (in funzione della disponibilità) ai fini della riduzione delle emissioni di SO ₂	applicata
Adozione di bruciatori radianti sulla volta del forno, che per effetto della veloce dissipazione dell'energia, producono livelli emissivi di NO _x più bassi	applicata

Adozione di bruciatori a basso NOx (low-NOx)	PARZIALMENTE APPLICATA
Recupero del calore dei fumi di combustione per preriscaldare all'interno dei forni continui, attraverso una zona di preriscaldamento, il materiale caricato nei forni; in fase progettuale, può essere prevista all'interno del forno una zona di preriscaldamento del materiale caricato, in modo da assicurare un adeguato recupero di calore dai fumi di combustione	PARZIALMENTE APPLICATA
Recupero del calore dei fumi di combustione mediante sistemi recuperativi o sistemi rigenerativi per preriscaldare l'aria comburente	applicata
Adozione della carica calda o della laminazione diretta	applicata

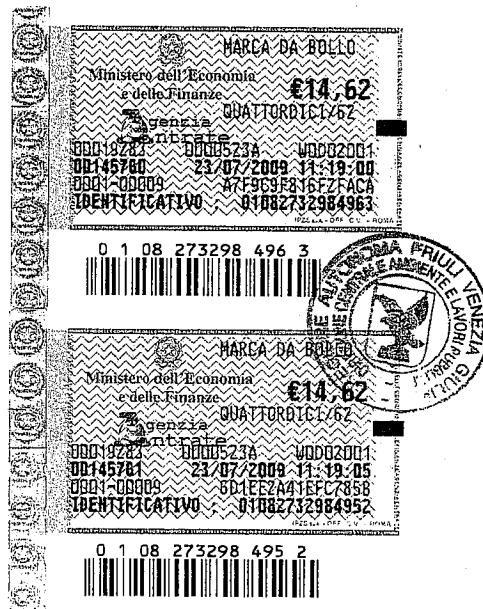
Discagliatura

Riduzione dei consumi di acqua tramite l'utilizzo di sensori che determinano quando il materiale entra o esce dall'impianto di discagliatura; in questo modo le valvole dell'acqua vengono aperte quando è effettivamente necessario ed il volume d'acqua è quindi adattato alla necessità	applicata
--	-----------

Laminazione

Adozione di una delle seguenti tecniche per ridurre le perdite energetiche durante il trasporto del materiale dal treno sbozzatore al treno finitore: - utilizzo del Coil Box (e del Coil Recovery Furnace)	Non applicabile
- utilizzo degli scudi termici sulle tavole di trasferimento	PARZIALMENTE APPLICATA
Adozione di una delle tecniche seguenti, per la riduzione delle emissioni di polveri durante la laminazione nel treno finitore: - spruzzaggio d'acqua alle gabbie finitrici con trattamento delle acque al sistema di depurazione delle acque di laminazione. Tale sistema permette di abbattere alla fonte le eventuali emissioni di polveri	applicata
- sistema di captazione dell'aeriforme alle gabbie del treno finitore (in particolare le ultime gabbie) con depolverazione tramite filtri a tessuto. Per aeriformi particolarmente umidi, in alternativa ai filtri a tessuto, può essere adottato un sistema di abbattimento ad umido	Non applicabile
Adozione di un sistema di captazione e depolverazione mediante filtri a tessuto per la riduzione delle emissioni di polveri che possono derivare dalla spianatura dei nastri	Non applicabile
Adozione delle seguenti tecniche relative alla tornerie cilindri: - utilizzo di sgrassatori a base d'acqua, fin quando è tecnicamente accettabile in funzione del grado di pulizia richiesto; nel caso di utilizzo di solventi organici, sono da preferire quelli privi di cloro	applicata
- trattamento, ove possibile, dei fanghi di molatura tramite separazione magnetica, per recuperare le particelle metalliche e consentirne il successivo avvio a riciclo/recupero	Non applicabile
- smaltimento appropriato dei rifiuti derivanti dalle lavorazioni (ad es. grasso rimosso dai cuscinetti, mole consumate, residui di molatura, cilindri di laminazione consumati, etc.)	applicata
- trattamento degli effluenti liquidi (provenienti dai raffreddamenti, dagli sgrassaggi, dalla molatura) negli impianti di trattamento dell'acqua previsti per la laminazione a caldo	applicata

Adozione delle seguenti tecniche relative al trattamento acque:	
- riduzione del consumo e dello scarico dell'acqua utilizzando, per quanto possibile, circuiti a ricircolo (rapporti di ricircolo superiori al 95% sono raggiungibili)	PARZIALMENTE APPLICATA
- trattamento delle acque di processo contenenti scaglie ed olio e riduzione dell'inquinamento negli effluenti utilizzando una combinazione appropriata di singole unità di trattamento, come ad esempio fosse scaglie, vasche di sedimentazione, filtri, torri di raffreddamento	applicata
- adozione delle seguenti misure per prevenire l'inquinamento delle acque da parte di idrocarburi:	
• accurata manutenzione di tenute, guarnizioni, pompe, ecc...	applicata
• utilizzo di idonei cuscinetti per i cilindri di lavoro e di appoggio ed adozione di indicatori di perdite sul sistema di lubrificazione	applicata
• raccolta e trattamento delle acque di drenaggio	applicata
- riciclo nel processo siderurgico o vendita per altri riutilizzi delle scaglie di laminazione derivanti dagli impianti di trattamento dell'acqua	applicata
- disidratazione ed idoneo smaltimento dei fanghi oleosi	applicata
- utilizzo di sistemi di raffreddamento ad acqua separati e funzionanti in circuiti chiusi	applicata



ALLEGATO B

L'autorizzazione integrata ambientale viene rilasciata alla Società ABS – ACCIAIERIE BERTOLI SAFAU S.p.a., relativamente allo stabilimento di POZZUOLO DEL FRIULI (UD), via Buttrio n. 28 e n. 57, a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

L'autorizzazione integrata ambientale si riferisce alla capacità produttiva massima di 2.135.000 t/anno, come evidenziato dall'allegato C, scheda C1 della documentazione dd. 23/01/2009, fatti salvi i limiti di ampliamento della capacità produttiva fissati dall'art. 5 delle norme di attuazione del P.T.I. della ZIU.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento all'allegato G in scala 1:1.500.

Emissioni puntuali

Punto di emissione E1: ASPIRAZIONE IMPIANTO DI OSSITAGLIO

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	70.000	10 mg/Nm ³
OSSIDI DI AZOTO		350 mg/Nm ³
MONOSSIDO DI CARBONIO		200 mg/Nm ³

Nel primo anno dell'AIA la Società effettuerà due campionamenti nelle condizioni di esercizio di massima produzione anche sui seguenti parametri, sulla base dei risultati dello specifico monitoraggio i parametri potranno essere introdotti nella tabella 2 del Piano di monitoraggio e controllo, con cadenza annuale.

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite	Riferimento tabelle allegato I
* Cd	70.000	0.1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE I
* ∑ As, Cr VI		1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE II
* Ni		1 mg/Nm ³	TAB B CLASSE II
* ∑ Cr III, Mn, Pb, V		5 mg/Nm ³	TAB B CLASSE III

*Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Punto di emissione E2: FORNO A CAMPANA MOBILE

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	11.787	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.Lgs.152/06).

Punto di emissione E3: FORNO A CARRO (campana new)

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	6.955	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.Lgs.152/06).

Punto di emissione E4: ASPIRAZIONE MOLATRICE BRAZZOLI

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	25.250	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E5: ASPIRAZIONE SABBIATRICE BANFI

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	8.150	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E6: ASPIRAZIONE TRONCATRICE CALDO FREDDO

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	13.921	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E7: FORNO WALKING BEAM

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	5.930	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E8: FORNO A POZZO

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	61.400	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		500 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 5%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E9: ASPIRAZIONE IMPIANTO DI OSSITAGLIO COLATA CONTINUA

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	19.000	10 mg/Nm ³
OSSIDI DI AZOTO		350 mg/Nm ³
MONOSSIDO DI CARBONIO		200 mg/Nm ³

Nel primo anno dell'AIA la Ditta effettuerà due campionamenti nelle condizioni di esercizio di massima produzione anche sui seguenti parametri, sulla base dei risultati dello specifico monitoraggio i parametri potranno essere introdotti nella tabella 2 del Piano di monitoraggio e controllo, con cadenza annuale.

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite	Riferimento tabelle allegato I
* Cd	19.000	0.1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE I
* ∑ As, Cr VI		1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE II
* Ni		1 mg/Nm ³	TAB B CLASSE II
* ∑ Cr III, Mn, Pb, V		5 mg/Nm ³	TAB B CLASSE III

*Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Punto di emissione E11: ASPIRAZIONE FERROLEGHE

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	7.940	10 mg/Nm ³

Nel primo anno dell'AIA la Ditta effettuerà due campionamenti nelle condizioni di esercizio di massima produzione anche sui seguenti parametri, sulla base dei risultati dello specifico monitoraggio i parametri potranno essere introdotti nella tabella 2 del Piano di monitoraggio e controllo, con cadenza annuale.

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite	Riferimento tabelle allegato I
* Cr VI	7.940	1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE II
* Ni		1 mg/Nm ³	TAB B CLASSE II
* ∑ Cr III, Mn, V		5 mg/Nm ³	TAB B CLASSE III

*Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Punto di emissione E14 PRIM: ASPIRAZIONE EAF PRIMARIO

Valori limite di emissione da rispettare prima della messa in esercizio del punto di emissione E40 (fumi 4) e della modifica dei punti di captazione di E14PRIM. (fumi 1) e di E14SEC. (fumi 2)

Inquinante	Q max di progetto (Nm ³ /h)	Concentrazione (mg/Nm ³)	Riferimento normativo allegato I D.Lgs. 152/06
POLVERI TOTALI	1.200.000	10	//
Cd*		0.1	TAB A1 CLASSE I
IPA		0.01	//
∑ As, Cr VI *		1	TAB A1 CLASSE II
PCDD/PCDF*		0.5 ng I-TEQ/Nm ³	TAB A2 CLASSE I
Hg*		0.2	TAB B CLASSE I
Ni*		1	TAB B CLASSE II
∑ Cr (III), Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn *		5	TAB B CLASSE III
NOX		50	//
CO		200	
Cl composti inorganici come HCl			10

*Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:
<ul style="list-style-type: none"> • Benz [a] antracene • Dibenz [a,h] antracene • Benzo [b] fluorantene • Benzo [j] fluorantene • Benzo [k] fluorantene • Benzo [a] pirene • Dibenzo [a,e] pirene • Dibenzo [a,h] pirene • Dibenzo [a,i] pirene • Dibenzo [a,l] pirene • Indeno [1,2,3 - cd] pirene

Diossine e furani (PCDD+PCDF) come somma dei valori delle concentrazioni di massa delle seguenti diossine e dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso, ciascuno previamente moltiplicato per il corrispondente fattore di tossicità equivalente (FTE)

Nome chimico	FTE
2, 3, 7, 8 - Tetraclorodibenzodiossina (TCDD)	1
1, 2, 3, 7, 8 - Pentaclorodibenzodiossina (PeCDD)	0,5
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0,01
- Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0,001
2, 3, 7, 8 - Tetraclorodibenzofurano (TCDF)	0,1
2, 3, 4, 7, 8 - Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,5
1, 2, 3, 7, 8 - Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,05
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
2, 3, 4, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
1, 2, 3, 4, 7, 8, 9 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
- Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0,001

Punto di emissione E14 SEC: ASPIRAZIONE EAF SECONDARIO

Valori limite di emissione da rispettare prima della messa in esercizio del punto di emissione E40 (fumi 4) e della modifica dei punti di captazione di E14PRIM. (fumi 1) e di E14SEC. (fumi 2)

Inquinante	Q max di progetto (Nm ³ /h)	Concentrazione (mg/Nm ³)	Riferimento normativo allegato I D.Lgs. 152/06
POLVERI TOTALI	850.000	10	//
Cd*		0.1	TAB A1 CLASSE I
IPA		0.01	//
∑ As, Cr VI *		1	TAB A1 CLASSE II
PCDD/PCDF*		0.5 ng I-TEQ/Nm ³	TAB A2 CLASSE I
Hg*		0.2	TAB B CLASSE I
Ni*		1	TAB B CLASSE II
∑ Cr (III), Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn *		5	TAB B CLASSE III
NOX		50	//
CO		200	
Cl composti inorganici come HCl		10	
PM ₁₀		nessun limite previsto	

*Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:

- Benz [a] antracene
- Dibenz [a,h] antracene
- Benzo [b] fluorantene
- Benzo [j] fluorantene
- Benzo [k] fluorantene
- Benzo [a] pirene
- Dibenzo [a,e] pirene
- Dibenzo [a,h] pirene
- Dibenzo [a,i] pirene
- Dibenzo [a,l] pirene
- Indeno [1,2,3 - cd] pirene

Diossine e furani (PCDD+PCDF) come somma dei valori delle concentrazioni di massa delle seguenti diossine e dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso, ciascuno previamente moltiplicato per il corrispondente fattore di tossicità equivalente (FTE)

Nome chimico	FTE
2, 3, 7, 8 - Tetraclorodibenzodiossina (TCDD)	1
1, 2, 3, 7, 8 - Pentaclorodibenzodiossina (PeCDD)	0,5
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0,01
- Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0,001
2, 3, 7, 8 - Tetraclorodibenzofurano (TCDF)	0,1
2, 3, 4, 7, 8 - Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,5
1, 2, 3, 7, 8 - Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,05
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
2, 3, 4, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
1, 2, 3, 4, 7, 8, 9 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
- Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0,001

I Punti di emissione E14 PRIM: ASPIRAZIONE EAF PRIMARIO ed il punto di emissione E14 SEC: ASPIRAZIONE EAF SECONDARIO, rispecchiano la situazione attuale di emissione sulle aspirazioni EAF. L'azienda produrrà un crono-programma, entro 30gg. dalla data di inizio lavori, relativo alla realizzazione dei punti di emissione fumi 1, fumi 2 e fumi 4.

Punto di emissione E14 PRIM. (fumi 1): ASPIRAZIONE ADDITIVI EAF, ADDITIVI DANARC, RIBALTA SIVIERE, TAGLIO CC LUNA, FORNI SIVIERA, DEGASAGGIO

Valori limite di emissione da rispettare a seguito della messa in esercizio del punto di emissione E40 (fumi 4) e della modifica dei punti di captazione di E14PRIM. (fumi 1) e di E14SEC. (fumi 2)

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite	Riferimento tabelle allegato I
POLVERI TOTALI	1.200.000	15 mg/Nm ³	//
Cd *		0.1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE I
∑ As, Cr VI *		1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE II
Ni *		1 mg/Nm ³	TAB B CLASSE II
∑ Cr III, Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn *		5 mg/Nm ³	TAB B CLASSE III
OSSIDI DI AZOTO		350 mg/Nm ³	//

*Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Punto di emissione E14 SEC. (fumi 2): ASPIRAZIONE ADDITIVI EAF, ADDITIVI DANARC, RIBALTA SIVIERE, TAGLIO CC LUNA, FORNI SIVIERA, DEGASAGGIO.

Valori limite di emissione da rispettare a seguito della messa in esercizio del punto di emissione E40 (fumi 4) e della modifica dei punti di captazione di E14PRIM. (fumi 1) e di E14SEC. (fumi 2)

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite	Riferimento tabelle allegato I
POLVERI TOTALI	850.000	15 mg/Nm ³	//
Cd *		0.1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE I
∑ As, Cr VI *		1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE II
Ni *		1 mg/Nm ³	TAB B CLASSE II
∑ Cr III, Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn *		5 mg/Nm ³	TAB B CLASSE III
OSSIDI DI AZOTO		350 mg/Nm ³	//

*Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Punto di emissione E15: ASPIRAZIONE FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO DANARC.

Inquinante	Q max di progetto (Nm³/h)	Concentrazione (mg/Nm³)	Riferimento normativo allegato I D.Lgs. 152/06
POLVERI TOTALI	802.000	10	//
Cd*		0.1	TAB A1 CLASSE I
IPA		0.01	//
Cr (VI)*		1	TAB A1 CLASSE II
PCDD/PCDF*		0.5 ng I-TEQ/Nm ³	TAB A2 CLASSE I
Hg*		0.2	TAB B CLASSE I
Ni*		1	TAB B CLASSE II
∑ Cr (III), Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn*		5	TAB B CLASSE III
NOX		50	//
CO		200	
Cl composti inorganici come HCl		10	

* Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:

- Benz [a] antracene
- Dibenz [a,h] antracene
- Benzo [b] fluorantene
- Benzo [j] fluorantene
- Benzo [k] fluorantene
- Benzo [a] pirene
- Dibenzo [a,e] pirene
- Dibenzo [a,h] pirene
- Dibenzo [a,i] pirene
- Dibenzo [a,l] pirene
- Indeno [1,2,3 - cd] pirene

Diossine e furani (PCDD+PCDF) come somma dei valori delle concentrazioni di massa delle seguenti diossine e dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso, ciascuno previamente moltiplicato per il corrispondente fattore di tossicità equivalente (FTE)

Nome chimico	FTE
2, 3, 7, 8 - Tetraclorodibenzodiossina (TCDD)	1
1, 2, 3, 7, 8 - Pentaclorodibenzodiossina (PeCDD)	0,5
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0,01
- Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0,001
2, 3, 7, 8 - Tetraclorodibenzofurano (TCDF)	0,1
2, 3, 4, 7, 8 - Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,5
1, 2, 3, 7, 8 - Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,05
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
2, 3, 4, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
1, 2, 3, 4, 7, 8, 9 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
- Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0,001

Punto di emissione E17: FORNO RISCALDO LUNA

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	41.600	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E19: FORNO ONA CHAMBER

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	25.100	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E20: ASPIRAZIONE COLAMINATOIO SHUTTLE

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	8.640	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E21: LAMINATOIO LUNA – taglio disco abrasivo

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	69.300	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E22: ASPIRAZIONE SABBIATRICE LUNA

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	13.300	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E24a ed E24b: ASPIRAZIONE TRATTAMENTI TERMICI

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	7.325	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E25: ASPIRAZIONE FORNO DI RINVENIMENTO

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	1.210	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E26a ed E26b: ASPIRAZIONE FORNO RISCALDO FORGIATURA

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	8.050	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E27: ASPIRAZIONE FORNO A CAMPANA

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	4.800	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E28: CALDAIA PRODUZIONE VAPORE NOVASIGMA

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	9.572	350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E29: CALDAIA PRODUZIONE VAPORE MINGAZZINI

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	1.558	350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E30: ASPIRAZIONE FERROLEGHE

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	35.000	10 mg/Nm ³

Nel primo anno dell'AIA la Ditta effettuerà due campionamenti nelle condizioni di esercizio di massima produzione anche sui seguenti parametri, sulla base dei risultati dello specifico monitoraggio i parametri potranno essere introdotti nella tabella 2 del Piano di monitoraggio e controllo, con cadenza annuale.

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite	Riferimento tabelle allegato I
* Cr VI	35.000	1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE II
* Ni		1 mg/Nm ³	TAB B CLASSE II
* Σ Cr III, Mn, V		5 mg/Nm ³	TAB B CLASSE III

*Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Punto di emissione E31: ASPIRAZIONE FORNO A POZZO

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	52.800	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		500 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 5%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E32: ASPIRAZIONE CANNELLI TAGLIO BLOOMING

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	30.000	10 mg/Nm ³
OSSIDI DI AZOTO		350 mg/Nm ³
MONOSSIDO DI CARBONIO		200 mg/Nm ³

Nel primo anno dell'AIA la Ditta effettuerà due campionamenti nelle condizioni di esercizio di massima produzione anche sui seguenti parametri, sulla base dei risultati dello specifico monitoraggio i parametri potranno essere introdotti nella tabella 2 del Piano di monitoraggio e controllo, con cadenza annuale.

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite	Riferimento tabelle allegato I
* Cd	30.000	0.1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE I
* ∑ As, Cr VI		1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE II
* Ni		1 mg/Nm ³	TAB B CLASSE II
* ∑ Cr III, Mn, Pb, V		5 mg/Nm ³	TAB B CLASSE III

*Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Punto di emissione E33, E34: ASPIRAZIONE FORNI A CARRO DI RISCALDO.

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	7.500	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E35: FOSSA DI EQUALIZZAZIONE

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	6.500	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E36: ASPIRAZIONE FORNO DI RICOTTURA A CAMPANA

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	7.000	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E37A: ASPIRAZIONE FORNO A TUNNEL TEMPRA

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	7.000	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E37b: ASPIRAZIONE FORNO A TUNNEL RINVENIMENTO

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	6.500	5 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)		350 mg/Nm ³

Valori limite riferiti ad una tenore di ossigeno di riferimento del 3%. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del d.lgs.152/06).

Punto di emissione E38a, E38b: ASPIRAZIONE CAMERA DI RAFFREDDAMENTO MCC3

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	50.000	10 mg/Nm ³

Punto di emissione E39: ASPIRAZIONE IMPIANTI DI OSSITAGLIO MCC3

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite
POLVERI TOTALI	86.200	10 mg/Nm ³
OSSIDI DI AZOTO		350 mg/Nm ³
MONOSSIDO DI CARBONIO		200 mg/Nm ³

Nel primo anno dell'AIA la Ditta effettuerà due campionamenti nelle condizioni di esercizio di massima produzione anche sui seguenti parametri, sulla base dei risultati dello specifico monitoraggio i parametri potranno essere introdotti nella tabella 2 del Piano di monitoraggio e controllo, con cadenza annuale.

Inquinante	Q massima di progetto (Nm ³ /h)	Valore limite	Riferimento tabelle allegato I
* Cd	86.200	0.1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE I
* ∑ As, Cr VI		1 mg/Nm ³	TAB A1 CLASSE II
* Ni		1 mg/Nm ³	TAB B CLASSE II
* ∑ Cr III, Mn, Pb, V		5 mg/Nm ³	TAB B CLASSE III

*Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Punto di emissione E40: ASPIRAZIONE FUMI PRIMARI E SECONDARI FORNO EAF

Inquinante	Q max di progetto (Nm ³ /h)	Concentrazione (mg/Nm ³)	Riferimento normativo allegato I D.Lgs. 152/06
POLVERI TOTALI	1.716.000	10	//
Cd*		0.1	TAB A1 CLASSE I
IPA		0.01	//
Cr (VI)*		1	TAB A1 CLASSE II
PCDD/PCDF*		0.5 ng I-TEQ/Nm ³	TAB A2 CLASSE I
Hg*		0.2	TAB B CLASSE I
Ni*		1	TAB B CLASSE II
∑ Cr (III), Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn*		5	TAB B CLASSE III
NOX		50	//
CO		200	
Cl composti inorganici come HCl		10	

* Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:

- Benz [a] antracene
- Dibenz [a,h] antracene
- Benzo [b] fluorantene
- Benzo [j] fluorantene
- Benzo [k] fluorantene
- Benzo [a] pirene
- Dibenzo [a,e] pirene
- Dibenzo [a,h] pirene
- Dibenzo [a,i] pirene
- Dibenzo [a,l] pirene
- Indeno [1,2,3 - cd] pirene

Diossine e furani (PCDD+PCDF) come somma dei valori delle concentrazioni di massa delle seguenti diossine e dibenzofurani misurate nell'effluente gassoso, ciascuno previamente moltiplicato per il corrispondente fattore di tossicità equivalente (FTE)

Nome chimico	FTE
2, 3, 7, 8 - Tetraclorodibenzodiossina (TCDD)	1
1, 2, 3, 7, 8 - Pentaclorodibenzodiossina (PeCDD)	0,5
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzodiossina (HxCDD)	0,1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzodiossina (HpCDD)	0,01
- Octaclorodibenzodiossina (OCDD)	0,001
2, 3, 7, 8 - Tetraclorodibenzofurano (TCDF)	0,1
2, 3, 4, 7, 8 - Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,5
1, 2, 3, 7, 8 - Pentaclorodibenzofurano (PeCDF)	0,05
1, 2, 3, 4, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 7, 8, 9 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
2, 3, 4, 6, 7, 8 - Esaclorodibenzofurano (HxCDF)	0,1
1, 2, 3, 4, 6, 7, 8 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
1, 2, 3, 4, 7, 8, 9 - Eptaclorodibenzofurano (HpCDF)	0,01
- Octaclorodibenzofurano (OCDF)	0,001

Punto di emissione E41, E42, E43, E44, E45, E46: SILOS DI STOCCAGGIO CEMENTI LEGANTI

Non vengono prescritti limiti di emissione per questa tipologia di impianti. Si rimanda alla tabella 3 del Piano di monitoraggio e controllo per la manutenzione e sostituzione sui sistemi di abbattimento.

Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse sono originate dalle operazioni di:

- Stoccaggio materie prime;
- Primo riscaldamento siviera e riscaldamenti successivi della siviera;
- Eventuali altri stoccaggi;
- Attività di manipolazione e movimentazione delle polveri prodotte dai sistemi di abbattimento fumi dello stabilimento IPPC;
- Attività di selezione del materiale;
- Rifacimento dei refrattari delle siviere e dei forni;
- Transito degli automezzi sui piazzali.

Attualmente tali emissioni non sono convogliate.

L'azienda deve presentare, entro un anno dalla data di rilascio dell'AIA, un manuale di gestione delle misure applicate per il contenimento delle emissioni diffuse di polveri presenti presso lo stabilimento IPPC e, in particolare, delle emissioni diffuse di polveri prodotte dalle operazioni di cui sopra.

Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella Parte I, Allegato 5 alla Parte V del D.Lgs. 152/06.

Emissioni in atmosfera afferenti alle operazioni di produzione di calore

Gli impianti di combustione alimentati a metano, di potenza termica nominale inferiore a 3 MW dedicati alla produzione di calore per uso civile (cioè il cui calore prodotto viene utilizzato unicamente per riscaldamento di ambienti o per riscaldamento di acqua per usi igienici e sanitari), in relazione a quanto stabilito all'art. 269, comma 14, lettera c) del D.Lgs. 152/06 non sono soggetti ad autorizzazione.

Gestione degli impianti di aspirazione e abbattimento delle emissioni in atmosfera

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.

Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e di abbattimento, dovrà avvenire secondo le indicazioni del Piano di monitoraggio e controllo.

Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e di abbattimento dovranno essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati.

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e di abbattimento necessaria 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 degli impianti di aspirazione e di abbattimento ad essi collegati.

Guasto

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

I guasti e gli interventi adottati devono essere registrati e comunicati tempestivamente (al massimo entro le successive 48 ore) a Regione, Provincia, Comune, Aziende per i Servizi Sanitari e ARPA FVG.

Ulteriori prescrizioni

- Si prescrive alla Ditta nel caso della sostituzione dei bruciatori tradizionali, questo dovrà avvenire con i nuovi bruciatori lowNOX o bruciatori oxifuel relativamente ai forni di riscaldamento che non ne siano già dotati.
- Si prescrive alla Ditta di presentare, entro sei mesi dalla messa a regime dell'impianto "fumi 4", una relazione indicante le modalità di captazione e di abbattimento degli inquinanti prodotti durante le operazioni di essiccazione della siviera.
- La Ditta deve adottare precauzioni gestionali tali da garantire il costante rispetto dei limiti di emissione specifici previsti dalle BAT. Nel caso tali precauzioni non risultassero sufficienti si prescrive di presentare, entro sei mesi dalla messa a regime dell'impianto "fumi 4", una relazione indicante l'eventuale adozione di un

impianto di quenching o di iniezione di carboni attivi sull'impianto di captazione ed abbattimento del forno DANARC, corredato da un sistema di monitoraggio in continuo dei micro inquinanti rilevati.

- Si prescrive alla Ditta di presentare, entro diciotto mesi dalla messa a regime dell'impianto "fumi 4", uno studio di ricaduta di polveri totali, PM₁₀, metalli, PCDD/PCDF e NO_x emessi dall'intero stabilimento IPPC. Il modello dovrà essere simulato sulla base delle concentrazioni atmosferiche degli inquinanti rilevati a camino, nel corso di un anno dalla messa a regime.
- Si prescrive alla Ditta di installare sul punto di emissione E40, un sistema di monitoraggio in continuo delle polveri.
- Si prescrive alla Ditta di installare sul punto di emissione E15, un sistema di monitoraggio in continuo delle polveri, entro la data di messa a regime del punto di emissione E40.



GESTIONE ACQUE REFLUE
 ELENCO SCARICHI IN FOGNATURA
 Rete fognaria consortile acque "nere"

n.	SIGLA	TIPOLOGIA ACQUE	AREA DI PROVENIENZA (bacino di pertinenza) / TRATTAMENTO
1N	X500N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" mq 36.800 / accumulo in vasca 1b (mc 184)
2N	X350N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" mq 36.800 / accumulo in vasca 1a (mc 184)
3N	X300N	acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici, spogliatoi, mensa, "troppo pieno vasca anatre" e climatizzazione locali / pretrattamento in fossa Imhoff per i servizi igienici e bacino degrassatore per le cucine
4N	Y100N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" mq 70.254 / accumulo in vasca 2a (mc 351) servizi igienici del reparto
5N	Y400N	acque meteoriche di prima pioggia coperture e piazzali acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche, provenienti dall'edificio VSA3 in corso di realizzazione	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" mq 41.300 / accumulo in vasca 1c (mc 206.5) servizi igienici / pretrattamento in fossa Imhoff
6N	QSN	acque meteoriche di dilavamento	area deposito rottame presso Qualisteel mq 18.000 / accumulo in bacino di laminazione (volume 2250 mc) e trattamento in disoleatore a pacchi lamellari
7N	GBN	S1 acque meteoriche di dilavamento	area deposito e lavorazione materiale ecogravel mq 27.383 Divisione GLOBAL BLUE / accumulo in bacino di laminazione V1 (volume 1575 mc)
		S2 acque meteoriche di prima pioggia	area impermeabilizzata mq 17.439 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / separazione della frazione di "prima pioggia" in vasca V2
		S4 acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	servizi igienici da uffici della Divisione GLOBAL BLUE immesse direttamente in fognatura
8N	X700N (previsione)	acque meteoriche di prima pioggia acque reflue assimilate alle acque reflue domestiche	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (in realizzazione mq 41.000) / accumulo in vasca in fase di realizzazione (un comparto per le coperture per scarico diretto ed un comparto per il piazzale con successivo trattamento in disoleatore) acque reflue da servizi igienici immesse direttamente in fognatura

Rete fognaria consortile acque meteoriche ("bianche")

n.	SIGLA	TIPOLOGIA ACQUE	AREA DI PROVENIENZA (bacino di pertinenza) / TRATTAMENTO
1B	X500B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area forgia e trattamenti termici" mq 36.800 / immissione diretta
2B	X300B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "laminatoio acciaieria" mq 36.800 / immissione diretta
3B	Y100B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "zona acciaieria nord-ovest e parco rottami" mq 70.254 / immissione diretta
4B	Y400B	acque meteoriche di seconda pioggia	bacino di compluvio "area sud-ovest acciaieria" mq 41.300 / immissione diretta
5B	Y600B	acque meteoriche di prima e di seconda pioggia destinate a reintegro	bacino di compluvio "laminatoio LUNA" mq 66.000 – disoleatore per la prima pioggia ed immissione diretta per la seconda pioggia
6B	QSB	acque meteoriche di dilavamento	by-pass di emergenza della vasca di laminazione o del disoleatore area deposito rottame c/o Qualisteel
7B	GBB	S3 acque meteoriche di seconda pioggia	area impermeabilizzata mq 17.439 adibita a viabilità interna e piazzali movimentazione mezzi Divisione GLOBAL BLUE / trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 300 L/sec)
		S5 acque meteoriche	by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1 della Divisione GLOBAL BLUE
8B	X700B (previsione)	acque meteoriche di seconda pioggia acque meteoriche	bacino di compluvio "NUOVA FORGIA" (in realizzazione mq 41.000) / acque delle coperture immerse direttamente, acque dei piazzali immerse previo trattamento di disoleatura in continuo (impianto da 650 L/sec) by-pass di emergenza delle vasche di prima pioggia e del disoleatore della seconda pioggia

LIMITI DI EMISSIONE

1) ACQUE DI "PRIMA PIOGGIA" ED ACQUE BACINI DI LAMINAZIONE

Le acque di "prima pioggia" e di laminazione immesse nella rete fognaria "nera" dovranno rispettare i limiti di emissione riportati nella seguente tabella:

PARAMETRI	LIMITE
pH	6.0 – 9.0
colore	non percettibile su diluizione 1:20
Solidi Sospesi totali	≤ 100 mg/L
BOD ₅	≤ 200 mg/L
COD	≤ 250 mg/L
Alluminio	≤ 1 mg/L
Arsenico	≤ 0.5 mg/L
Bario	≤ 20 mg/L
Boro	≤ 2 mg/L
Cadmio	≤ 0.02 mg/L
Cromo totale	≤ 2 mg/L
Cromo VI	≤ 0.2 mg/L
Ferro	≤ 2 mg/L
Manganese	≤ 2 mg/L
Mercurio	≤ 0.005 mg/L
Nichel	≤ 2 mg/L
Piombo	≤ 0,2 mg/L
Rame	≤ 0.05 mg/L
Selenio	≤ 0.03 mg/L
Stagno	≤ 10 mg/L
Zinco	≤ 0.5 mg/L
Cianuri totali	≤ 1 mg/L
Cloro attivo libero	≤ 0.3 mg/L
Solfati (come SO ₄)	≤ 1000 mg/L
Cloruri	≤ 1200 mg/L
Fluoruri	≤ 6 mg/L
Fosforo totale (come P)	≤ 10 mg/L
Azoto Ammoniacale (NH ₄)	≤ 15 mg/L
Azoto Nitroso (come N)	≤ 0.6 mg/L
Azoto Nitrico (come N)	≤ 20 mg/L
Idrocarburi totali	≤ 3 mg/L
Solventi Organici Aromatici	assenti (*)
Tensioattivi totali	≤ 0.5 mg/L
Saggio di tossicità acuta	mortalità Daphnia Magna < 80% (**)

(*): si intendono tali quando le concentrazioni dei parametri sono inferiori ai limiti di rilevanza delle metodiche di rilevamento.

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

Il Consorzio si riserva di rideterminare i limiti di emissione in relazione a quelli imposti dalla Provincia di Udine per lo scarico terminale dell'impianto di depurazione consortile ed alla conseguente necessità del Consorzio di conformarsi a dette prescrizioni, ovvero in relazione alla futura disciplina regionale di cui all'art. 101, commi 1 e 2 del D.Lgs. 03.04.2006, n. 152, ovvero in base alla nuova conformazione degli impianti consortili a seguito dei lavori previsti dal Consorzio.

2) ACQUE DI "SECONDA PIOGGIA"

La Ditta dovrà evitare l'immissione in fognatura di materiali grossolani trascinati dalle acque meteoriche di seconda pioggia, installando eventualmente – su indicazione del Gestore della fognatura ZIU - apposite griglie in corrispondenza dei tratti terminali delle canalizzazioni interne dello stabilimento (luce di filtrazione 40 mm).

Il parametro pH delle acque di "seconda pioggia" non potrà superare il valore di 9,0.

Il Consorzio ZIU, in relazione alla realizzazione delle opere di bonifica, ripristino ambientale e riconversione dei bacini disperdenti della fognatura "meteorica" consortile di cui al decreto regionale n. 1849 UD/BSI/129 dd. 02.10.2008, si riserva di imporre successivamente, anche in relazione alle future disposizioni regionali di attuazione dell'art. 113 del D.Lgs 152/2006 e sm, specifiche restrizioni qualitative per le acque di seconda pioggia immesse nella rete "meteorica".

PRESCRIZIONI

1) MODALITA' DI SCARICO E REGISTRAZIONI

1.1 Le acque delle vasche di accumulo di "prima pioggia" e di laminazione dovranno essere scaricate in rete "nera" attuando lo svuotamento di una vasca alla volta e con la portata massima individuata nella seguente tabella:

SCARICO	PORTATA MAX (L/sec)
VASCHE STABILIMENTO ACCIAIERIA - prima pioggia	4
PARCO ROTTAME - laminazione	2
S1 - GLOBAL BLUE - laminazione	5
S2 - GLOBAL BLUE - prima pioggia	2

1.2 È fatto divieto di effettuare lo scarico con portate superiori a quelle limite fissate.

1.3 L'attivazione dello scarico è subordinata ad apposito consenso del Gestore della fognatura ZIU, previa comunicazione via fax (o via e-mail) della Società; in ogni caso quest'ultima dovrà attenersi agli orari ed alle modalità di scarico in rete fognaria che verranno concordate con il Gestore della fognatura ZIU.

1.4 La Ditta è tenuta ad adeguare le modalità di scarico nel rispetto di eventuali specifiche direttive che potranno essere fornite dal Gestore della fognatura ZIU in relazione alle condizioni d'impianto e/o in caso di interventi sulla rete o sul depuratore consortile.

1.5 Prima dell'avviamento delle fase di scarico del bacino di laminazione e delle acque di "prima pioggia" al servizio della Divisione Global Blue dovrà essere eseguita la verifica del valore del pH dell'acqua all'interno del bacino. La Ditta è comunque tenuta a monitorare anche le qualità delle acque di "seconda pioggia" in relazione alle modalità di produzione dell'aggregato industriale "Ecogravel" e, comunque, ad ogni modifica significativa delle condizioni operative che portano alla formazione dell'intermedio (scoria di forno elettrico).

1.6 Non è ammesso lo scarico diretto di acque meteoriche nella rete fognaria consortile "nera".

1.7 Non è ammessa l'immissione di acque di processo nel sistema fognario consortile (fognatura "bianca" e "nera"). In assenza di precipitazioni meteoriche le paratoie installate sui pozzetti di allacciamento alla fognatura meteorica consortile dovranno essere mantenute in posizione di "chiuso".

1.8 Ogni svuotamento delle vasche (laminazione e "prima pioggia") dovrà essere opportunamente registrato indicandone i parametri salienti delle operazioni.

2) PUNTI DI MISURAZIONE

2.1 I valori limite di emissione si intendono riferiti ai pozzetti individuati nelle tavole n. 0849-2-DA011 "Planimetria servizi a rete – Rete fognaria - as built", riferito al parco rottame presso Qualisteel, mentre le tavole n. 0896-4-DA005 (rev. 01) e "Planimetria reti smaltimento acque con aree raccolta acque- as built" e n. 0896-4-DA006 (rev. 02) "Planimetria area lavorazione betonaggio con raccolta acque-as built" dd. 24.02.2009, si riferiscono alla divisione Global Blue.

2.2 I pozzetti esterni di ispezione, collocati all'esterno delle recinzioni devono essere debitamente contrassegnati con idonee targhette. Tali pozzetti dovranno essere sempre facilmente apribili da parte degli organi di controllo; in tal senso qualora i chiusini risultassero bloccati o di difficile apertura ne potrà essere prescritta la sostituzione con manufatti idonei. L'accessibilità agli scarichi dovrà essere sempre garantita dal titolare dello scarico che ne impedirà la copertura con cemento, terra, evitando anche lo stazionamento di automezzi sopra gli stessi (es. con l'installazione di transenne, segnali, rialzando i chiusini, ecc.).

3) MANUTENZIONI

La Ditta è tenuta ad eseguire la corretta gestione e manutenzione degli impianti di raccolta, accumulo, trattamento e rilancio delle acque meteoriche, effettuando le seguenti operazioni con la periodicità di seguito specificata:

3.1 VASCHE DI PRIMA PIOGGIA AREA SUD (VECCHIO STABILIMENTO)

descrizione		frequenza minima
3.1.1	pulizia e rimozione sedimenti ed olii vasche di prima pioggia	annuale
3.1.2	verifica stato usura giranti e relativa pulizia – verifiche assorbimento	annuale
3.1.3	verifica funzionalità ed eventuale manutenzione completa pompe	annuale
3.1.4	verifica funzionalità e corretta taratura indicatori di livello idrico	annuale
3.1.5	verifica corretto funzionamento paratoie automatiche	mensile
3.1.6	verifica ed eventuale pulizia campionatori	rif. Paragrafo: 5) GESTIONE DEL SISTEMA DI MONITORAGGIO, DEGLI AUTOCAMPIONATORI E DEI MISURATORI DI PORTATA
3.1.7	pulizia completa disoleatori a pacchi lamellari (scarico nuova forgia)	1 volta / anno
3.1.8	pulizia pacco lamellare disoleatori (scarico nuova forgia)	2 volte / anno

3.2 VASCA DI LAMINAZIONE (AREA DEPOSITO PARCO ROTTAME c/o QUALISTEEL)

descrizione		frequenza minima
3.2.1	pulizia e rimozione sedimenti ed olii vasca di laminazione	annuale
3.2.2	pulizia disoleatore a pacchi lamellari	annuale
3.2.3	pulizia pacco lamellare disoleatore	2 volte / anno
3.2.4	verifica con pulizia ed eventuale sostituzione cuscino oleoassorbente	trimestrale
3.2.5	verifica stato usura giranti e relativa pulizia – verifiche assorbimento	annuale
3.2.6	verifica funzionalità ed eventuale manutenzione completa pompe	annuale
3.2.7	verifica funzionalità indicatori di livello idrico	annuale
3.2.8	verifica ed eventuale pulizia campionatore	rif. Paragrafo: 5) GESTIONE DEL SISTEMA DI MONITORAGGIO, DEGLI AUTOCAMPIONATORI E DEI MISURATORI DI PORTATA

3.3 VASCA DI LAMINAZIONE E DI PRIMA PIOGGIA (DIVISIONE GLOBAL BLUE)

descrizione		frequenza minima
3.3.1	pulizia e rimozione sedimenti ed olii vasca di laminazione	annuale
3.3.2	pulizia disoleatore a pacchi lamellari	annuale
3.3.3	pulizia pacco lamellare disoleatore	2 volte / anno
3.3.4	verifica stato usura giranti e relativa pulizia – verifiche assorbimento	annuale
3.3.5	verifica funzionalità ed eventuale manutenzione completa pompe	annuale
3.3.6	verifica funzionalità e corretta taratura indicatori di livello idrico	annuale
3.3.7	verifica corretto funzionamento paratoia automatica	mensile
3.3.8	verifica ed eventuale pulizia campionatore	rif. Paragrafo: 5) GESTIONE DEL SISTEMA DI MONITORAGGIO, DEGLI AUTOCAMPIONATORI E DEI MISURATORI DI PORTATA

Le operazioni di manutenzione/gestione dovranno essere annotate su appositi registri di impianto, indicando data e tipologia d'intervento.

4) GESTIONE DEL SISTEMA DI MONITORAGGIO, DEGLI AUTOCAMPIONATORI E DEI MISURATORI DI PORTATA

4.1 Il sistema di monitoraggio degli impianti costituenti lo scarico ("*Sistema integrato di gestione controllo acque di scarico*" elaborato dalla ditta Endress+Hauser) dovrà essere costantemente sottoposto a specifici controlli relativi alla funzionalità ed efficacia delle varie attrezzature (dispositivi di rilevamento, segnalazione, supervisione, acquisizione e memorizzazione dati, azionamento macchinari, ecc.), come da manuale fornito dalla ditta fornitrice.

4.2 Qualsiasi intervento di manutenzione da eseguirsi sulle attrezzature installate in corrispondenza di manufatti di proprietà del Consorzio ZIU (es. paratoie alloggiare all'interno dei pozzetti di scarico denominati Y100, Y400 e Y600) dovrà essere preventivamente comunicato al Consorzio ZIU stesso ed al Gestore della fognatura ZIU, per consentire i necessari controlli di competenza.

4.3 In corrispondenza del pozzetto di fognatura "Y600B" per l'esercizio di una paratoia di sezionamento del collettore consortile "B10" dovranno essere mantenuti in efficienza a cura ed a carico di ABS SpA: 1) una presa di alimentazione che consenta l'avviamento di un attuatore dalle seguenti caratteristiche: potenza nominale 1,5 kW, potenza installata 3,3 kW, corrente nominale 3,1 A, corrente assorbita a coppia nominale 5,1 A, corrente di spunto 14,6 A, tensione di alimentazione 380 V - 50 Hz - trifase; 2) n. 2 canali collegati al telecontrollo del Gestore della fognatura ZIU (uno per il comando della paratoia e l'altro per la verifica dello status della stessa).

4.4 Mantenere in esercizio ed in posizione sempre accessibile da parte del Soggetto addetto al controllo, i campionatori di tipo autosvuotante installati sugli scarichi dell'insediamento (rete "nera"), conformemente alla documentazione tecnica prodotta dalla Società.

4.5 La Ditta è tenuta a garantire la manutenzione dei sistemi di misura e campionamento dei reflui ed a controllarne periodicamente il corretto funzionamento, almeno in occasione di ogni fase di scarico in fognatura. In caso di guasto / malfunzionamento che rendano indisponibile la strumentazione medesima per l'uso da parte del soggetto preposto al controllo è fatto obbligo di:

- comunicare tempestivamente per iscritto al Gestore della fognatura ZIU il disservizio;
- trasmettere al Gestore della fognatura ZIU copia della richiesta d'intervento indicando le possibili tempistiche per la messa in pristino del sistema;
- comunicare per iscritto l'avvenuta messa in pristino con la descrizione delle cause di guasto / malfunzionamento e degli interventi effettuati.

4.6 I problemi di funzionamento dovranno essere risolti entro 30 giorni dalla data in cui è avvenuto il guasto. In caso di riparazioni che richiedono tempi superiori, dovrà essere messo a disposizione un altro autocampionatore e/o un altro misuratore di portata che garantiscano a tutto il sistema le medesime caratteristiche richieste per quello normalmente installato.

4.7 Dovranno essere eseguiti la pulizia, almeno con frequenza settimanale, del canale di misura e/o pozzetto di prelievo e ed il lavaggio almeno mensile delle bottiglie di raccolta dei campioni.

5) GUASTI

In caso di guasto agli impianti di scarico, tale da compromettere la qualità dello scarico finale recapitato nella rete consortile, dovrà esserne data immediatamente comunicazione scritta al Gestore della fognatura ZIU ed al Consorzio ZIU, fornendo esaurienti motivazioni al riguardo (descrizione dell'evento, durata presumibile del guasto o disservizio, tempi e modalità di ripristino delle normali condizioni di marcia, ecc.). In tali circostanze, dovrà essere immediatamente sospeso il recapito delle acque. Nel momento in cui verrà risolto il disservizio e riattivato lo scarico, ne dovrà essere data contestuale comunicazione scritta al Gestore della fognatura ZIU ed al Consorzio ZIU, trasmettendo entro 10 giorni dalla stessa un referto analitico, relativo allo scarico di acque reflue industriali, comprovante l'avvenuto ripristino delle normali condizioni di esercizio degli impianti.

6) PROCEDURE GESTIONE EMERGENZE

6.1 La Ditta dovrà predisporre e mettere in atto - entro 3 mesi dalla data di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale - specifiche procedure per la gestione delle emergenze agli impianti idrici che prevedano:

- l'analisi dei punti critici del processo e degli impianti dai quale possono avere origine sversamenti accidentali in fognatura, con la mappatura degli stessi;
- misure operative e prevenzione dei rischi inerenti sversamenti accidentali di sostanze inquinanti o situazioni di emergenza dovute ad eventi eccezionali quali rotture, perdite, tracimazioni, fughe idriche, attivazione bypass, ecc.;
- individuazione di personale responsabile adeguatamente formato per ogni area di interesse ed ogni singolo turno di lavoro;
- modalità di controllo sul corretto operato delle maestranze (compreso personale esterno) per evitare fenomeni che possano dare luogo a sversamenti accidentali.

N.B. Trattasi del perfezionamento/integrazione della bozza di procedura "Controllo e manutenzione dei macchinari e degli impianti collegati ai punti di scarico acque ABS SpA".

6.2 Dovranno essere completati gli interventi prescritti con il provvedimento di diffida prot. ZIU n. 800/08 del 10.04.2008, inerenti la realizzazione del sistema di controllo e gestione delle acque provenienti dallo stabilimento ABS (acciaieria), l'area deposito rottame e materie prime presso Qualisteel e la Divisione Global Blue.

7) RISPARMIO IDRICO

7.1 Le acque di prima pioggia raccolte nelle vasche afferenti gli scarichi denominati X700N, X500N, X350N, Y100N, Y400N ed Y600N (AREA SUD VECCHIO STABILIMENTO) potranno essere recuperate per usi compatibili (es. laminazione diretti).

7.2 Le acque meteoriche raccolte nell'area sottostante il betonaggio (Divisione Global Blue) saranno destinate integralmente al riutilizzo nel ciclo di produzione di calcestruzzo, per le normali operazioni di lavaggio dell'impianto e per la pulizia interna delle betoniere.

7.3 Dovrà essere completato l'impianto di riutilizzo acque meteoriche per la produzione di calcestruzzo mediante installazione di una tubazione di mandata delle acque del bacino di laminazione (vasca V1) alla linea di acquedotto industriale, come dal progetto indicato all'Allegato 9 del fascicolo tecnico d.d. febbraio 2009 relativo all'istanza del 27.02.2009.

8) BY-PASS E GESTIONE DEI LIVELLI DELLE VASCHE DI PRIMA PIOGGIA

8.1 I dispositivi di by-pass delle vasche di laminazione e dei disoleatori sono quelli elencati nella tabella sottostante:

provenienza - caratteristiche	punto di immissione
by-pass di emergenza della vasca di laminazione o del disoleatore area deposito rottame c/o Qualisteel	QSB
by-pass di emergenza della vasca di laminazione V1 della Divisione GLOBAL BLUE	S5
by-pass di emergenza acque di prima pioggia delle coperture area "NUOVA FORGIA" per immissione diretta in rete "bianca"	X700B (previsione)
by-pass di emergenza acque di prima pioggia dei piazzali area "NUOVA FORGIA" per immissione in rete "bianca" previo passaggio nel disoleatore della "seconda pioggia"	
by-pass di emergenza del disoleatore per l'immissione diretta in rete "bianca" delle acque di seconda pioggia dei piazzali area "NUOVA FORGIA"	X700N (previsione)
by-pass di emergenza del disoleatore per l'immissione in rete "nera" delle acque di prima pioggia delle coperture accumulate in vasca (area "NUOVA FORGIA")	
by-pass di emergenza del disoleatore per l'immissione in rete "nera" delle acque di prima pioggia dei piazzali accumulate in vasca (area "NUOVA FORGIA")	

8.2 L'attivazione dei dispositivi di by-pass potrà avvenire esclusivamente previo consenso o istruzione del Gestore della fognatura ZIU, nei seguenti casi:

- indisponibilità della rete fognaria consortile "nera";
- assenza temporanea di deposito materiali;
- necessità particolari e motivate legate a manutenzione impianti;
- emergenze;
- eventi meteorici eccezionali e prolungati.

8.3 Le pompe di rilancio installate all'interno delle vasche di "prima pioggia" dovranno essere collocate in modo da evitare qualsiasi fenomeno di trascinamento dei fanghi depositati sul fondo delle vasche stesse.

9) RELAZIONI - DENUNCE PERIODICHE

9.1 ABS dovrà fornire entro il 31 gennaio di ogni anno una relazione descrittiva la funzionalità degli impianti, indicante: il numero di svuotamenti avvenuti, i tempi di svuotamento, il volume scaricato in mc, le operazioni di gestione e manutenzione eseguite.

9.2 Entro il 31 gennaio di ogni anno ABS presenterà al Gestore della fognatura ZIU la denuncia "a consuntivo" della quantità complessiva d'acqua scaricata nella rete fognaria consortile nell'anno solare trascorso, impegnandosi altresì a comunicare le eventuali variazioni quali-quantitative delle acque reflue da scaricare nella rete fognaria comunale per l'anno solare successivo a quello della denuncia.

10) IDENTIFICAZIONE AREE AUTORIZZATE

Le acque di prima pioggia immesse nella rete fognaria consortile "nera" sono quelle raccolte nei bacini di compluvio e scaricate nei punti di scarico individuati nelle tavole grafiche "Planimetria generale con indicazione scarichi idrici a sud di via Buttrio – Allegato L1 parte prima" e "Planimetria generale con indicazione scarichi idrici a nord di via Buttrio – Allegato L1 parte seconda", d.d. 19.01.2009 a firma dell'ing. Lucio Asquini.

11) GESTIONE PIAZZALI E RIDUZIONE DILAVAMENTO

11.1 Il deposito/stoccaggio scoperto dei materiali e/o rifiuti dovrà essere effettuato in modo da contenere il dilavamento da parte delle acque meteoriche e l'eventuale trascinarsi di sostanze inquinanti in grado di originare scarichi non conformi ai limiti di emissione prescritti. In tal senso, la Ditta dovrà provvedere periodicamente alla pulizia/spazzatura delle superfici impermeabilizzate con idonei mezzi.

11.2 L'area ex "piazzola pellets" (area in prossimità dell'impianto "FUMI 2" individuata con il n. 30 nella tavola "Stabilimento di Cargnacco – Lay-out impianto" allegato n. 5 all'istanza di autorizzazione integrata ambientale marzo 2006) dovrà essere periodicamente sottoposta a pulizia/spazzatura come prescritto al precedente punto 13.1, onde evitarne il dilavamento da parte delle acque meteoriche. È fatto divieto di collocarvi materiali/residui derivanti dal trattamento fumi o di eseguire depositi/lavorazioni che possano dare luogo a fenomeni di dilavamento significativo per azione delle acque meteoriche.

12) GESTIONE IMPIANTO DI BETONAGGIO (DIVISIONE GLOBAL BLUE)

12.1 Nelle normali condizioni di esercizio dell'impianto di betonaggio il "troppopieno" della vasca di decantazione dovrà rimanere occluso dall'apposita paratoia.

12.2 In caso di prolungato fermo impianto, per garantire il corretto drenaggio delle acque meteoriche il by-pass potrà essere aperto in direzione flusso verso il bacino di laminazione esclusivamente in modo manuale previa comunicazione al Gestore della fognatura.

12.3 Nell'esercizio dell'impianto la Società è comunque tenuta a limitare i fenomeni di dilavamento meteorico dei materiali impiegati nel ciclo di betonaggio attraverso la periodica pulizia delle superfici di pertinenza dell'impianto stesso.

12.4 La Ditta provvederà ad associare alla fognatura delle acque nere lo scarico del gruppo servizi igienici dell'impianto di betonaggio, secondo le indicazioni del Gestore della fognatura ZIU.

GESTIONE ACQUE REFLUE

SCARICO IN ACQUE SUPERFICIALI

Lo scarico dell'insediamento in argomento recapita nella Roggia di Palma (vedi tavola denominata "Planimetria generale con indicazione scarichi idrici a Sud di via Buttrio" – allegato L1 – parte I dd. 19/01/2009), con le seguenti prescrizioni:

1. E' autorizzato lo scarico dei soli reflui provenienti da:
 - rete A, spurgo del circuito di ricircolo del reparto colata continua Luna
 - rete B, spurgo del circuito di ricircolo del sistema VD
 - rete C, spurgo del circuito di raffreddamento del forno WTP2, colata continua Luna, alimentazione AOD, LF2, VD2
 - rete D, spurgo del circuito di raffreddamento forno e di alimentazione EAF, LF, VD
 - rete G, nuova forgia: tempra e trattamenti termici (nuova linea)
 - rete H: nuova colata CCM3 (nuova linea)

Per una portata complessiva stimata in 114 mc/h.

Lo scarico non potrà superare la portata di 50 l/sec.

2. Lo scarico nella Roggia di Palma è classificato come scarico di acque reflue industriali ai sensi dell'art. 74, comma 1, lett. h, del D.Lgs. 3.4.2006 n. 152.
3. Lo scarico ed il sistema di scarico devono mantenere inalterate le caratteristiche tecniche presentate con la documentazione indicata in premessa, fatte salve le eventuali modifiche prescritte dal presente atto;
4. L'autorizzazione allo scarico è condizionata:
 - al rispetto dei limiti stabiliti dalla tab. 3 (scarico in acque superficiali) dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06;
 - al divieto di scarico delle sostanze pericolose indicate dal Decreto del Ministero dell'Ambiente 18.9.2002, fatta eccezione per quelle già normate dalla tab. 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06.
5. L'azienda è tenuta al rispetto del monitoraggio dello scarico secondo il piano di cui alla tabella 5 del presente provvedimento.
6. L'autorizzazione allo scarico è subordinata al rispetto delle seguenti prescrizioni:
 - A. dotare di opportuna copertura la vasca di raccolta (E) atta ad evitare che il pulviscolo derivante dai processi produttivi presenti nello stabilimento entri in contatto con il refluo contenutovi falsando il rilievo del valore di conducibilità.
 - B. dotare ogni scarico relativo alle linee A, B, C, D esistenti e i futuri scarichi relativi agli impianti di nuova realizzazione (linee G, H) che confluiscono alla vasca di raccolta E di un sistema di campionamento e monitoraggio in continuo almeno dei valori di portata e di conducibilità.
 - C. eseguire uno studio di fattibilità della gestione integrata delle acque che preveda una significativa ulteriore riduzione dei consumi.
 - D. presentare una tavola di rilievo georiferito dei circuiti: idrici (rete pozzo, rete decarbonatore); di ricircolo delle acque (ove previsto); di raccolta e scarico delle acque di processo (raffreddamenti diretti), dai punti di origine al recapito finale, comprensiva dei manufatti presenti (pozzetti, vasche, troppopieno, ecc.) e relativa ai nuovi impianti Forgia e MCC3 integrati negli impianti preesistenti.

- E. effettuare il censimento e l'eliminazione di tutti i punti di possibile interferenza tra le canalizzazioni di raccolta e scarico delle acque di processo (raffreddamenti) e relativi manufatti immesse nella Roggia di Palma con i circuiti di raccolta e scarico delle acque di altra natura scaricate nella rete fognaria del "Consorzio per lo sviluppo industriale del Friuli centrale-Z.I.U."
- F. predisporre ed attuare specifiche procedure interne che individuino gli interventi per la gestione delle emergenze (malfunzionamento – guasto del sistema di rilancio nella Roggia di Palma, dei misuratori di portata e delle sonde di misurazione in continuo; sversamenti accidentali su piazzali e all'interno dello stabilimento) e l'individuazione dei responsabili dell'impianto produttivo e di trattamento per ogni singolo turno lavorativo.
- G. predisporre un sistema di telecontrollo atto ad individuare l'intervento del by-pass della vasca E e la sua durata.
- H. effettuare una campagna analitica della durata di 3 mesi consistente in campionamenti settimanali effettuati in occasione delle condizioni più gravose di esercizio finalizzata all'adeguata definizione delle soglie di intervento del by-pass della vasca E.
- I. predisporre ed attuare specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata consistenti: nella piombatura degli acquisitori datalog, nella comunicazione degli eventuali guasti entro 24 ore, nella trasmissione della copia della richiesta di intervento per il ripristino, nella comunicazione dell'avvenuta messa in pristino accompagnata dalla causa e dalla motivazione del guasto, nella redazione di un opportuno registro riportante gli interventi, le manutenzioni e la registrazione dei dati. Dotare la strumentazione di misuratori di portata istantanea e totalizzatore di portata.
- J. eseguire una verifica trimestrale delle tarature delle sonde di misura.
- K. garantire la rintracciabilità degli scarichi e pozzetti esterni mediante il contrassegno con idonee targhette degli stessi. Assicurare l'accessibilità tramite il posizionamento di eventuali barriere per evitare il parcheggio sopra gli stessi.
- L. mensilmente è fatto obbligo di eseguire un controllo del punto di scarico nella Roggia di Palma, verificando che non vi siano fenomeni di accumulo di sostanze inquinanti e provvedendo nel caso, alla loro immediata rimozione.
è fatto obbligo di dotare l'impianto di un quaderno sul quale dovranno essere archiviati i certificati analitici di autocontrollo e che dovrà essere depositato presso l'impianto ed essere sempre a disposizione delle autorità di controllo;
- M. è fatto divieto di recapitare allo scarico acque reflue diverse da quelle indicate al precedente punto 1.;
- N. è prescritto alla Ditta di predisporre, entro il rinnovo del provvedimento AIA, uno studio di fattibilità finalizzato al collettamento in fognatura dell'intera portata dell'attuale scarico in Roggia di Palma.

CRONO PROGRAMMA IN ATTINENZA ALLA GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE

GESTIONE DELLE ACQUE REFLUE		
N.	PRESCRIZIONE	Giorni totali
1	Realizzazione della copertura sulla vasca di raccolta (E)	60
2	Dotare ogni scarico conferente alla vasca di raccolta E di un sistema di campionamento e monitoraggio in continuo dei valori di portata e di conducibilità	180
3	Studio di fattibilità della gestione integrata delle acque che preveda una significativa riduzione dei consumi	150
4	Realizzazione di una tavola di rilievo georiferito dei circuiti idrici e di scarico. Dovranno essere trasmessi gli stati di avanzamento quadrimestrali.	210
5	Censimento ed eliminazione di tutti i punti di possibile interferenza fra le canalizzazioni di raccolta e scarico delle acque di processo (raffreddamenti) e relativi manufatti e fra i circuiti di raccolta e scarico rete fognaria. Dovranno essere trasmessi gli stati di avanzamento quadrimestrali.	390
6	Predisporre e attuare specifiche procedure interne che individuino gli interventi per la gestione delle emergenze e l'individuazione dei responsabili dell'impianto produttivo e di trattamento per ogni singolo turno di lavoro.	180
7	Predisporre un sistema di telecontrollo atto ad individuare l'intervento del by pass della vasca E e la sua durata	90
8	Campagna analitica della durata di 3 mesi consistente in campionamenti settimanali effettuati nelle condizioni più gravose finalizzata all'adeguata definizione delle soglie di intervento.	180
9	Predisporre e attuare specifiche procedure riguardo la manutenzione dei misuratori di portata consistenti in	90
	a. piombatura	30
	b. Comunicazione guasti entro 24 ore	
	c. Trasmissione copia di richiesta per il ripristino	
	d. Comunicazione avvenuta messa in pristino	
	e. Redazione opportuno registro riportante gli interventi	120

	f. Dotare di misuratore di portata istantanea e totalizzatore l'attuale misuratore.	60
10	Verifica trimestrale tarature sonde di misura	195
11	Garantire la rintracciabilità degli scarichi e pozzetti esterni con targhette.	90

1	PERFEZIONAMENTO PROCEDURA "Controllo e manutenzione dei macchinari ed impianti collegati ai punti di scarico acque ABS Spa dd. 07/02/2008"	90
2	COMPLETAMENTO OPERE PRESCRITTE CON DIFFIDA PROT. 800/08 (estensione sistema di controllo e gestione acque meteoriche – divisione Global Blu)	90
3	vasca di laminazione parco rottame (estensione sistema di controllo e gestione acque meteoriche – Qualisteel)	90
4	completamento dell'impianto di riutilizzo delle acque meteoriche per la produzione di calcestruzzo mediante l'installazione di una tubazione di mandata come da istanza del 27/02/09.	180
5	utilizzo delle acque raccolte nella vasca di bettonaggio per la produzione di calcestruzzo, per le normali operazioni di lavaggio dell'impianto e per la pulizia interna delle betoniere così come previsto nell'istanza del 27/02/09.	180
6	studio della possibile destinazione al riutilizzo delle acque di prima pioggia raccolte nelle vasche afferenti agli scarichi X700,X500,X350,Y100,Y400,Y600	120
7	AREE IMPERMEABILIZZATE	
	Definizione delle procedure riguardanti la gestione dei piazzali impermeabilizzati finalizzate alla prevenzione/riduzione del dilavamento di inquinanti dalle superfici esterne impermeabili.	60
	Predisposizione di una tavola grafica con la definizione della destinazione d'uso delle superfici impermeabilizzate	60

GESTIONE DEI RIFIUTI

L'attività di recupero rifiuti R13 - R4 è autorizzata per i seguenti rifiuti, aventi codice identificativo:

CER	Descrizione	Area di stoccaggio
17.04.05	ferro e acciaio	Qualisteel
19.10.01	rifiuti di ferro e acciaio	Qualisteel
19.12.02	metalli ferrosi	Qualisteel
12.01.01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	ABS

Di disporre altresì le seguenti prescrizioni gestionali:

- a) devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed uscita;
- b) 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;
- c) sul Registro disciplinato dall'art. 190 del D.Lgs. 152/2006 deve essere effettuata la registrazione degli scarichi a trattamento interno (recupero e/o smaltimento) dei rifiuti in ingresso;
- d) 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;
- e) con riferimento alla fase di verifica di conformità dei rifiuti in ingresso all'impianto, è fissato al 5% in peso il contenuto massimo di materiale non conforme presente nel carico in ingresso tale da determinare il respingimento totale del carico (in caso di contenuto minore o uguale il respingimento potrà essere parziale). I rifiuti non conformi dovranno essere immediatamente ricaricati sul mezzo di trasporto e di tale respingimento dovrà essere data comunicazione a mezzo fax ed entro la stessa giornata all'Amministrazione Provinciale e, nel caso di provenienza dei rifiuti dal territorio extra provinciale, anche all'Ente competente in materia di controllo rifiuti;
- f) il deposito/stoccaggio del materiale in cumuli deve avvenire a garanzia di stabilità e nel rispetto della sicurezza dei lavoratori;
- g) è vietato il conferimento in impianto di rifiuti pericolosi, nonché dei rifiuti elettrici ed elettronici soggetti al rispetto del D.Lgs. 151 del 25 luglio 2005;
- h) la quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto di produzione del rifiuto non può eccedere la quantità di rifiuti prodotti, in un anno, all'interno del medesimo impianto. I rifiuti prodotti devono essere avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di produzione;
- i) 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;
- j) il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero " R13-messa in riserva" è consentito esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita e/o selezione e/o frantumazione e/o macinazione e/o riduzione volumetrica dei rifiuti;
- k) con specifico riferimento alla materia prima secondaria prodotta dalle operazioni di recupero effettuate in impianto, di prescrivere che:
 - o ai fini della sua qualificazione come materia prima secondaria, siano rispettate le specifiche di cui al p.to 3 del Suballegato 1 dell'Allegato 1 al D.M. del 5 febbraio 1998 e succ. mod. int., sia in termini di tenori d'impurezze presenti, sia in termini qualitativi di conformità alle specifiche tecniche indicate;
 - o la verifica del rispetto delle caratteristiche di cui al punto sopra avvenga con frequenza almeno annuale;
- l) provvedere all'aggiornamento almeno una volta all'anno della scheda G e, in ogni caso, ad ogni variazione dei siti di stoccaggio dei rifiuti.

EMISSIONI SONORE

Si prende atto degli interventi di bonifica acustica già eseguiti dalla Ditta e segnalati nella nota prot. n. AMB 076/2009 dd. 22/06/2009.

I Comuni di Pozzuolo del Friuli e di Pavia di Udine non hanno predisposto la zonizzazione acustica, pertanto valgono i limiti e la classificazione del territorio di cui al D.P.C.M. 01/03/1991.



ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo.

I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato e tenuti presso l'impianto a disposizione delle Autorità di controllo.

Si riportano di seguito:

1. DISPOSIZIONI GENERALI
2. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO
3. ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE
4. ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

1. DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio "in continuo", il Gestore deve tempestivamente comunicare l'accaduto alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari, Gestore fognatura ed all'ARPA FVG e deve essere attivato un sistema alternativo di misura e campionamento, da concordarsi con l'ARPA FVG.

Guasto, avvio e fermata

In caso di guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore 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 48 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per i Servizi Sanitari, Gestore fognatura ed all'ARPA FVG.

Il Gestore 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 e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

La ditta dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera;
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi nella rete fognaria consortile;
- c) aree di stoccaggio di rifiuti;
- d) pozzo di approvvigionamento idrico.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve impegnarsi a conservare per un periodo di almeno 6 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 ad ARPA FVG, Regione, Provincia, Comune e A.S.S. e Gestore fognatura con frequenza semestrale.

Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette alla Regione, Provincia, Comune, A.S.S., Gestore fognatura e ARPA FVG 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.

Ai sensi dell'art.12, comma 1 del d.lgs n. 59/2005, il gestore trasmette alla Regione e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, per il tramite dell'ISPRA - Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale - entro il 30 aprile di ogni anno, i dati caratteristici relativi alle emissioni in aria, acqua e suolo dell'anno precedente.

Attività di controllo ARPA

L'attività di controllo di ARPA consiste in:

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

Al fine di consentire l'attività succitata, l'Azienda dovrà comunicare al Dipartimento Provinciale dell'ARPA competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della Ditta incaricata.

L'attività di controllo ARPA consistente in prelievi, analisi delle emissioni degli impianti e misure degli effetti sull'ambiente delle emissioni, è indicata nella successiva Tabella 16.

2. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

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

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	ABS Spa	dott. ing. Massimiliano Burelli
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Udine

3. ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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

3.a 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 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punto di emissione										Frequenza controllo		Metodi	
	E1*	E2	E3	E4	E5	E6	E7	E8	E9*	E11*	continuo	discontinuo		
Monossido di carbonio	x									x			annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
NOx	x	x	x				x	x	x				annuale	
Polveri Totali	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x			annuale	

*Nel primo anno dell'AIA si seguiranno le disposizioni specifiche dell'autorizzazione.

Parametri	Punto di emissione									Frequenza controllo		Metodi	
	E14* prim Fumi 1	E14* sec Fumi 2	E15	E17	E19	E20	E21 E22	E24a	E24b	continuo	discontinuo		
Monossido di carbonio	x	x	x									annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
NOx	x	x	x	x	x	x		x	x			annuale	
Polveri Totali	x	x	x	x	x	x	x	x	x			annuale	
cadmio	x	x	x									annuale, in fase di carica e in fase di fusione	
cromo III	x	x	x										
cromo VI	x	x	x										
Hg			x										
rame	x	x	x										
nichel	x	x	x										
piombo	x	x	x										
vanadio	x	x	x										
zinco	x	x	x										
manganese	x	x	x										
stagno	x	x	x										
arsenico	x	x	x										
PCDF			x										
PCDD			x										
IPA			x										
Cl composti inorganici come HCl			x										

*Prima della modifica del punto di emissione si seguiranno le disposizioni specifiche dell'autorizzazione.

Parametri	Punto di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E25	E26a	E26b	E27	E28	E29	E30*	E31	E32*	continuo	discontinuo	
Monossido di carbonio									x		annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
NOx	x	x	x	x	x	x		x	x		annuale	
Polveri Totali	x	x	x	x			x	x	x		annuale	

*Nel primo anno dell'AIA si seguiranno le disposizioni specifiche dell'autorizzazione.

Parametri	Punto di emissione									Frequenza controllo		Metodi
	E33	E34	E35	E36	E37a	E37b	E38	E38b	E39*	continuo	discontinuo	
Monossido di carbonio									x		annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
NOx	x	x	x	x	x	x			x		annuale	
Polveri Totali	x	x	x	x	x	x	x	x	x		annuale	

*Nel primo anno dell'AIA si seguiranno le disposizioni specifiche dell'autorizzazione.

Parametri	Punto di emissione								Frequenza controllo		Metodi	
	E40 Fumi 4	E41	E42	E43	E44	E45	E46			Continuo		discontinuo
Monossido di carbonio	x										annuale	Metodiche CEN, ISO, UNI, UNICHIM, EPA o altre pertinenti norme tecniche nazionali o internazionali (art. 271 comma 2 D.Lgs. 152/06)
NOx	x										annuale	
Polveri Totali	x										annuale	
cadmio	x										annuale, in fase di carica e in fase di fusione	
cromo III	x											
cromo VI	x											
Hg	x											
rame	x											
nichel	x											
piombo	x											
vanadio	x											
zinc	x											
manganese	x											
stagno	x											
arsenico	x											
PCDF	x											
PCDD	x											
IPA	x											
Cl composti inorganici come HCl	x											

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

Tab.3 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1 E4 E5 E6 E9 E11 E14 E14s E15 E21 E22 E30 E32 E39 E40	Filtro a maniche	- elettrovalvole - componenti elettriche ed elettroniche (manutenzione secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- stato di conservazione - perdita di lubrificanti - rumorosità e vibrazioni - funzionalità e integrità quadri di comando e controllo, pulsanti, spie, allarmi - impostazione dei tempi di lavaggio	giornaliera	annotazione anomalie su registro
E14s E15 E21 E22 E30 E32 E39 E40		- maniche filtranti (sostituzione con frequenza biennale) - motori - coclee - valvole manutenzione (secondo frequenze indicate dal produttore, secondo esiti di controllo, in fermata impianto)	- usura feltri - rumorosità motori e coclee	settimanale in fermata	
E41 E42 E43 E44 E45 E46	Filtro a cartucce	- cartucce filtranti (sostituzione a rottura, frequenza almeno annuale)	- stato di conservazione - funzionalità e integrità organi di comando e controllo, lavaggio - usura cartucce	settimanale in fermata	

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

Tab. 4 - Emissioni diffuse e fuggitive

DESCRIZIONE	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Sviluppo di polveri nella movimentazione del rottame	parco rottame	pulizia programmata dei piazzali	visiva, responsabili di reparto	giornaliera	annotazione anomalie su registro
Demolizione delle siviere	reparto acciaieria	idonee modalità di demolizione			
Aggiunta di filo animato con volta aperta nella postazione di degasaggio	VD E VD2	nessuna			

Acqua

Le acque reflue vengono:

- associate alla fognatura della Zona Industriale;
- avviate a corpo idrico.

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

Tab 5 – Inquinanti monitorati

Parametri	Fognatura Pozzetto Y100N (prima pioggia e reflui domestici)	Fognatura Pozzetto Y400N (prima pioggia e reflui domestici)	Fognatura Pozzetto X500N (prima pioggia)	Fognatura Pozzetto X350N (prima pioggia)	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
					Continuo	Discontinuo	
pH	x	x	x	x		quadrimestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
Solidi sospesi totali	x	x	x	x		quadrimestrale	
BOD ₅ *	x	x	x	x		quadrimestrale	
COD	x	x	x	x		quadrimestrale	
Alluminio	x	x	x	x		quadrimestrale	
Arsenico	x	x	x	x		quadrimestrale	
Bario*	x	x	x	x		quadrimestrale	
Boro*	x	x	x	x		quadrimestrale	
Cadmio	x	x	x	x		quadrimestrale	
Cromo totale	x	x	x	x		quadrimestrale	
Cromo VI*	x	x	x	x		quadrimestrale	
Ferro	x	x	x	x		quadrimestrale	
Manganese	x	x	x	x		quadrimestrale	
Mercurio	x	x	x	x		quadrimestrale	
Nichel	x	x	x	x		quadrimestrale	
Piombo	x	x	x	x		quadrimestrale	
Rame	x	x	x	x		quadrimestrale	
Selenio	x	x	x	x		quadrimestrale	
Stagno*	x	x	x	x		quadrimestrale	
Zinco	x	x	x	x		quadrimestrale	
Solfati	x	x	x	x		quadrimestrale	
Cloruri	x	x	x	x		quadrimestrale	
Fluoruri	x	x	x	x		quadrimestrale	
Fosforo totale*	x	x	x	x		quadrimestrale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)*	x	x	x	x		quadrimestrale	
Azoto nitroso(come N)*	x	x	x	x		quadrimestrale	
Azoto nitrico (come N)*	x	x	x	x		quadrimestrale	
Idrocarburi totali	x	x	x	x		quadrimestrale	
Solventi organici aromatici	x	x	x	x		quadrimestrale	
Tensioattivi totali	x	x	x	x		quadrimestrale	
Saggio di Tossicità acuta	x	x	x	x		quadrimestrale	

* Parametri che dopo il primo anno di monitoraggio possono essere omessi dall'autocontrollo su indicazione del Gestore della fognatura.

Parametri	Fognatura Pozzetto X700N (reflui domestici)	Fognatura Pozzetto QSN (acque di dilavamento)	Fognatura Pozzetto GBN (acque di dilavamento, prima pioggia e reflui domestici)	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
				Continuo	Discontinuo	
pH	x	x	x		quadrimestrale	Metodiche derivate da CNR- IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
Solidi sospesi totali	x	x	x		quadrimestrale	
BOD ₅ *	x	x	x		quadrimestrale	
COD	x	x	x		quadrimestrale	
Alluminio	x	x	x		quadrimestrale	
Arsenico	x	x	x		quadrimestrale	
Bario*	x	x	x		quadrimestrale	
Boro*	x	x	x		quadrimestrale	
Cadmio	x	x	x		quadrimestrale	
Cromo totale	x	x	x		quadrimestrale	
Cromo VI*	x	x	x		quadrimestrale	
Ferro	x	x	x		quadrimestrale	
Manganese	x	x	x		quadrimestrale	
Mercurio	x	x	x		quadrimestrale	
Nichel	x	x	x		quadrimestrale	
Piombo	x	x	x		quadrimestrale	
Rame	x	x	x		quadrimestrale	
Selenio	x	x	x		quadrimestrale	
Stagno*	x	x	x		quadrimestrale	
Zinco	x	x	x		quadrimestrale	
Solfati	x	x	x		quadrimestrale	
Cloruri	x	x	x		quadrimestrale	
Fluoruri	x	x	x		quadrimestrale	
Fosforo totale	x	x	x		quadrimestrale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)*	x	x	x		quadrimestrale	
Azoto nitroso (come N) *	x	x	x		quadrimestrale	
Azoto nitrico (come N) *	x	x	x		quadrimestrale	
Idrocarburi totali	x	x	x		quadrimestrale	
Solventi organici aromatici	x	x	x		quadrimestrale	
Tensioattivi totali	x	x	x		quadrimestrale	
Saggio di Tossicità acuta	x	x	x		quadrimestrale	

* Parametri che dopo il primo anno di monitoraggio possono essere omessi dall'autocontrollo su indicazione del Gestore della fognatura.

Parametri	Scarico in ROGGIA DI PALMA	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	x		quadrimestrale	Metodiche derivate da CNR-IRSA, EPA, ISO, ASTM, etc.
Temperatura	x		quadrimestrale	
Colore	x		quadrimestrale	
Conducibilità	x		quadrimestrale	
Solidi sospesi totali	x		quadrimestrale	
BOD ₅	x		quadrimestrale	
COD	x		quadrimestrale	
Alluminio	x		quadrimestrale	
Arsenico	x		quadrimestrale	
Bario	x		quadrimestrale	
Boro	x		quadrimestrale	
Cadmio	x		quadrimestrale	
Cromo totale	x		quadrimestrale	
Ferro	x		quadrimestrale	
Manganese	x		quadrimestrale	
Mercurio	x		quadrimestrale	
Nichel	x		quadrimestrale	
Piombo	x		quadrimestrale	
Rame	x		quadrimestrale	
Selenio	x		quadrimestrale	
Stagno	x		quadrimestrale	
Zinco	x		quadrimestrale	
Solfati	x		quadrimestrale	
Fluoruri	x		quadrimestrale	
Fosforo totale	x		quadrimestrale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	x		quadrimestrale	
Azoto nitroso (come N)	x		quadrimestrale	
Azoto nitrico (come N)	x		quadrimestrale	
Idrocarburi totali	x		quadrimestrale	
Tensioattivi totali	x		quadrimestrale	
Saggio di Tossicità acuta	x		quadrimestrale	

Tab.6 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e dei controlli effettuati
Y100N X350N X500N	Acque meteoriche: accumulo in vasca	vasca , pompe	<ul style="list-style-type: none"> - sensori livello - paratoie - misuratori portata 	<ul style="list-style-type: none"> - pulizia vasche - stato paratoie ed attuatori - spie funzionamento apparati 	<ul style="list-style-type: none"> - quindicinale stato pulizia vasche pioggia - trimestrale vasche Imhoff e condensagra ssi - mensile paratoie, attuatori, funzionamen to pompe 	registrazione
Y400N X700N	Acque meteoriche: accumulo in vasca	vasca , pompe				
	Acque domestiche vasca Imhoff	vasca primario				
X300N	Acque domestiche vasca Imhoff e condensagrassi	vasca primario, vasca scomparti				
QSN	Acque meteoriche: accumulo in vasca	vasca , pompe e disoleazione				
GBN	Acque meteoriche: accumulo in vasca	vasca , pompe				
	Acque domestiche vasca Imhoff e condensagrassi	vasca primario, vasca scomparti				
Scarico in ROGGIA DI PALMA	Vasca di laminazione "E"	sedimentazione	stazione controllo			

Per le attività di manutenzione si richiamano le disposizioni del paragrafo "manutenzioni" – 4.1, 4.2, 4.3 -

Monitoraggio acque sotterranee

Tab. 7 – Piezometri

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga		Parametri	Frequenza di campionamento
		E	N		
P01	Monte area scorie			Temperatura,	annuale
Pz1	Valle area scorie			pH, conducibilità,	
Pz2	Valle area scorie			o2 disciolto (mg/l e % sat)	
Pz3	Valle area scorie			Ca, Mg, Na, K,	
Pz4	Valle ABS			NO3-, SO4=, CF,	
	(da realizzare)			NH4+	
Pz5	Valle ABS			Fe,Mn, Pb, Cd, Cr tot, Cr VI, Ni, Cu, As, Zn	
	(da realizzare)			Idrocarburi Tot.,Alifatici clorurati cancerogeni e non Composti organici aromatici	

Rumore

Dovranno essere eseguite misure fonometriche presso il perimetro del comprensorio produttivo ABS Spa, nelle postazioni di misura

ABS

P1	Via Casali Caselli (lato sud)
P2	Via Casali Caselli (lato sud)
P3	Via Casali Caselli (lato sud) limite frazione Lumignacco
P4	Via Leopardi (presso il civico n°13)
P5	Via Lumignacco n°10
P6	Via Buttrio (presso il civico n°57)
P7	Via Buttrio n°63

individuate nella Relazione Tecnica "Valutazione dell'emissione sonora sul territorio circostante lo stabilimento ABS di Pozzuolo del Friuli nel suo futuro assetto impiantistico" – 17.12.2008, allegata alle integrazioni "gennaio 2009" all'istanza di A.I.A.

oltre che nelle postazioni

B1	Confine Qualisteeel
B2	Confine sud area Global Blue
B3	Confine est area bertaggio
N°4	Confine nord area Global Blue

individuate nelle Relazioni di stima di impatto acustico presentate dall'Azienda in allegato ai procedimenti edilizi relativi alle aree produttive Global Blue (documento 14.09.2007) e Bertaggio (documento 24.04-2008).

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite

- con frequenza semestrale,
- entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'art. 23 della L.R.16 del 18.06.07,
- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo ABS Spa che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con Arpa, nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo ABS Spa. I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; 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'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Radiazioni

Tab. 10 – Controllo radiometrico

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Rottami metallici	automatico al portale di ingresso degli autocarri e al portale ferroviario	continua	Registro
	manuale in caso di superamento soglia di attenzione	discontinua	

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 materiali ferrosi)	manuale/visivo radiometrico (vedi tab.10)	allo scarico e alla cernita	registro di carico scarico
170405 (ferro e acciaio)			
191001 (rifiuti di ferro e acciaio)			
191202 (metalli ferrosi)			



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
100207*	avviati a recupero frazione di zinco	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per 1 anno
100210	avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	biennale	conservazione analisi per 1 anno
120101	avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carica	al carico	registro di carico scarico formulario
120112*	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 1 anno
120117	avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
120301*	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 1 anno
130205*	consorzio oli usati	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
130502*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
130802*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
150103	Avviati a impianto di recupero/ messa in riserva	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	biennale	conservazione analisi per 2 anni
150104	Avviati a impianto di recupero/ messo in riserva	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristico del rifiuto analisi chimica	biennale	conservazione onalisi per 2 anni

150106	Avviati a impianto di recupero/ messa in riserva	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	biennale	conservazione analisi per 2 anni
150110*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	al carico
150202*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico		registro di carico scarico formulario
160103	Avviati o impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	biennale	
160209*	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 1 anno
160213*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160214	Avviati a impianto di messa in riserva	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	biennale	conservazione analisi per 2 anni
160216	Avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160304	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160601*	cobat	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
160708*	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 1 anno
161104	Avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	nessuna
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	biennale	
170405	avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
170407	avviati a impianto di recupero	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	nessuna
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	annuale	conservazione analisi per 1 anno

170603*	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
190814	smaltimento	controllo sulla corretta identificazione e sulla modalità di carico	al carico	registro di carico scarico formulario
		caratteristica del rifiuto analisi chimica	allo smaltimento poiché prodotto saltuariamente	//

3.b GESTIONE DELL'IMPIANTO

Tab. 13 – Controlli sugli impianti, macchine, sistemi, punti critici.

Impianti, Macchine, Sistemi, Punti critici	Parametri critici	Interventi di controllo/manutenzione	Riferimenti per le modalità di intervento e la registrazione
Vasche pioggia	Livello Deposito	Verifiche e pulizia quindicinali, secondo utilizzo	Registro (annotazione attività e data esecuzione)
Vasche trattamento primario	Livello Deposito	Verifiche e pulizia trimestrali	Registro(annotazione attività e data esecuzione)
Pompe, attuatori, ventilatori, sensori, misuratori	Condizioni di efficienza, assorbimento elettrico	Giornalieri /secondo periodi di funzionamento	Registro (annotazione attività e data esecuzione)
Filtri e disoleatori su apparati trattamento acque	- resa, - perdita di carico	- settimanale /secondo indicazioni costruttore ed utilizzo	Registro(annotazione attività e data esecuzione)
Filtri e dotazioni trattamento emissioni	- resa, - perdita di carico	come tab.3	Registro(annotazione attività e data esecuzione)
Aree di deposito temporaneo rifiuti	Stato generale/ristagni acque/eventi incidentali	Ispezioni visive /responsabili di reparto	Registro (annotazione attività e data esecuzione)

Tab. 14 – Aree di stoccaggio

Struttura contenim.	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
vasca in cls magazzino olii				visivo sullo stato della struttura in cls	annuale	Annotazione (attività e data esecuzione) su registro

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	Quadrimestrale/giugno-luglio	Supporto informatico
Consumi di energia termica per tonnellata di prodotto finito	Mc/h di metano	Quadrimestrale/giugno-luglio	Supporto informatico
Rifiuti pericolosi per tonnellata di acciaio spillato	T pericolosi/t acciaio	Semestrale/anno	Supporto informatico
Rifiuti non pericolosi per tonnellata di acciaio spillato	T non pericolosi/t acciaio	Semestrale/anno	Supporto informatico
Tonnellate scaglia per tonnellata di acciaio spillato	T scaglia /t acciaio	Semestrale/anno	Supporto informatico
Emissioni CO per tonnellata di acciaio prodotto	Kg CO /t acciaio	Semestrale/anno	Supporto informatico
Consumo acqua industriale per tonnellata di acciaio prodotto	mc H ₂ O /t acciaio	Semestrale/anno	Supporto informatico
Rapporto tra H ₂ O prelevata ad uso industriale ed acqua scaricata in corpo idrico	mc H ₂ O industriale/ mc H ₂ O reflue scaricati	Semestrale/anno	Supporto informatico

4. ATTIVITA' 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, quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli Allegati IV e V, al D.M. 24/04/2008, secondo le frequenze stabilite in Tabella 6, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del D.M. 24/04/2008, che qui di seguito si riportano:

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

A fine di consentire l'attività succitata la ditta dovrà comunicare al Dipartimento Provinciale dell'ARPA competente per territorio, almeno 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed eventualmente il nominativo della ditta esterna incaricata.

L'attività di controllo annuale verrà effettuata nel corso di due interventi.

Nel corso del primo intervento verrà effettuata la verifica ispettiva sulle componenti aria, acqua, rifiuti e clima acustico (quest'ultima solo una volta, a seguito della verifica post operam da parte della ditta per la realizzazione degli impianti), consistente in verifiche documentali e tecniche.

Nel corso del secondo intervento verrà effettuata una ulteriore verifica ispettiva sulla componente aria, consistente nell'attività prevista dal punto 4.3 dell'allegato VI della parte V del d.lgs. 152/06 per il sistema di monitoraggio in continuo e nel prelievo ed analisi a campione da effettuare su punti di emissione in atmosfera.

Tabella 16- Attività dell'ente di controllo.

Tipologia di intervento	Componente ambientale interessata	Frequenza	Totale interventi nel periodo di validità del piano (cinque anni)
Verifica delle prescrizioni (Allegato 4 al D.M. 24/04/2008)	Aria	Annuale	5
	Acqua	Annuale	5
	Rifiuti	Annuale	5
	Clima acustico	In corrispondenza ad ogni campagna di misura effettuata dal gestore nei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano	Almeno 10, a seconda dei casi indicati al paragrafo rumore del presente piano di monitoraggio
Campionamento e analisi (Allegato 5 al D.M. 24/04/2008)	A camino su quattro punti di emissione	Annuale	20
	Scarico in Roggia di Palma Tab.3 - D.Lgs.152/06	Annuale	5
	Acque di falda	Annuale	40

