	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
Direzione centrale Difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saua@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö^&^ç Á »ÁÉ Í GÖÜOXÖÁ^|Á FHEDEGH SAPI - UD/AIA/10-R

Proroga termine prescrizione dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ACCIAIERIE VENETE S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Buja (UD) e modifica dell'AIA stessa.

IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

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

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

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

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 486 del 7 febbraio 2022, con il quale è stato autorizzato il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del

decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ACCIAIERIE VENETE S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di Borgo Valsugana (TN), via Puisle, 4, identificata dal codice fiscale 00224180281, presso l'installazione sita nel Comune di Buja (UD), via Andreuzza, 34/1;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4907 del 28 settembre 2022, con il quale sono stati prorogati termini di prescrizioni dell'autorizzazione integrata ambientale ed è stata modificata l'AIA stessa;

Atteso che nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI", "EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse", al citato decreto n. 486/2022, come modificato dal decreto n. 4907/2022, sono state imposte, tra le altre, le seguenti prescrizioni:

2.6 entro 12 mesi dal rilascio del riesame dell'AIA e pertanto entro il 7 febbraio 2023, il Gestore deve inoltrare comunicazione di modifica ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del TUA, per la sostituzione delle cappe di aspirazione a scorrimento orizzontale installate nel 2016 presso le sorgenti del treno di laminazione, prevedendo l'installazione di nuove cappe di captazione aventi una maggiore efficacia in relazione alla differente geometria;

2.7 gli interventi di cui al punto 2.6 devono essere condusi entro il 31 dicembre 2023.

Vista la nota del 7 febbraio 2023, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente l'8 febbraio 2023 con protocollo n. 76924, con la quale il Gestore:

1) ha comunicato:

a) di aver contattato alcune ditte esterne specializzate che, dopo numerosi sopralluoghi, hanno presentato, solamente a fine anno 2022 e a gennaio 2023, stante la complessità tecnica della tematica, i primi preventivi dettagliati per la realizzazione dell'impianto di aspirazione e filtrazione che potesse garantire un'ottimizzazione di costi e delle migliori performances rientrando nei parametri tecnici normativi;

b) che l'impianto sarà strutturato con una platea a sostegno della costruzione dell'impianto di filtrazione costituito da 1 filtro a cartucce, da ventilatori contrifughi e relativo camino di emissione, che saranno da predisporre dei tralicci di sostegno per la tubazione di collegamento tra l'impianto di aspirazione e al cappa presente sull'impianto, che sarà necessaria la costruzione di una sala quadri e sala compressori per la gestione dell'impianto e che, punto critico, è la costruzione di una struttura di sostegno per la cappa di aspirazione che verrà fissata alla copertura dello stabile esistente, per al quale sono allo studio i calcoli strutturali al fine di valutare le modifiche necessarie per poter sostenere il peso delle nuove infrastrutture;

2) ha chiesto:

a) una proroga di 4 mesi per la presentazione della comunicazione di modifica, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del TUA, per la sostituzione delle cappe di aspirazione a scorrimento orizzontale installate nel 2016 presso le sorgenti del treno di laminazione, prevedendo l'installazione di nuove cappe di captazione aventi una maggiore efficacia in relazione alla differente geometria;

b) di mantenere il termine del 31 dicembre 2023, per concludere i lavori relativi alla sostituzione delle cappe di aspirazione a scorrimento orizzontale presso le sorgenti del treno di laminazione;

Considerato che la richiesta della proroga è motivata dal recente ricevimento, da parte delle ditte esterne contattate, delle offerte peraltro non ancora definitive, dalla complessità tematica, dalla necessità di eseguire il rifacimento non solo delle cappe di captazione ma anche di tutto il

sistema di collettamento al fine di eseguirne un corretto dimensionamento, dal tipo di intervento che richiederà anche consolidamenti ad hoc delle strutture edilizie portanti delle tubazioni e dall'entità dell'intervento sia dal punto di vista economico che da quello dei tempi di progettazione e realizzazione;

Ritenute esaustive le motivazioni addotte dal Gestore, si ritiene di concedere la proroga richiesta per la presentazione della comunicazione di modifica, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del TUA, relativa alla sostituzione delle cappe di aspirazione e di procede alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale;

DECRETA

1. E' prorogato di 4 (quattro) mesi e pertanto fino al 7 giugno 2023, il termine per inoltrare la comunicazione di modifica, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del TUA, relativa alla sostituzione delle cappe di aspirazione a scorrimento orizzontale installate nel 2016 presso le sorgenti del treno di laminazione, prevedendo l'installazione di nuove cappe di captazione aventi una maggiore efficacia in relazione alla differente geometria.

2. E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata, con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 486 del 7 febbraio 2022, come modificata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. con il n. 4907 del 28 settembre 2022, a favore della Società ACCIAIERIE VENETE S.p.A. con sede legale nel Comune di Borgo Valsugana (TN), via Puisle, 4, identificata dal codice fiscale 00224180281, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Buja (UD), via Andreuzza, 34/1.

Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. All'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI", "EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse", come modificato dal decreto n. 4907/2022, la prescrizione n. 2.6 è sostituita dalla seguente:

2.6 entro il 7 giugno 2023, il Gestore deve inoltrare comunicazione di modifica ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del TUA, per la sostituzione delle cappe di aspirazione a scorrimento orizzontale installate nel 2016 presso le sorgenti del treno di laminazione, prevedendo l'installazione di nuove cappe di captazione aventi una maggiore efficacia in relazione alla differente geometria.

Art. 2 – Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui ai decreti n. 486/2022 e n. 4907/2022.

1. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Acciaierie Venete S.p.A., al Comune di Buja, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR) e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.

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

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

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO
dott. Glauco Spanghero
documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005

ambd2



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment to the concessionary]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

INTESA SAN PAOLO SPA

AGENZIA/UFFICIO AC PADOVA ZONA IND. 16 PROV. PD
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE ACCIAIERIE VENETE SPA NOME [] DATA DI NASCITA []
 SESSO M o F [] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE BORGO VALSUGANA PROV. TN CODICE FISCALE 09221411810121811
 5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE [] NOME [] DATA DI NASCITA []
 SESSO M o F [] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE [] PROV. [] CODICE FISCALE []

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE T118 codice sub. codice (*) 7. COD. TERRITORIALE (*) [] 8. CONTENZIOSO [] 9. CAUSALE DIA Anno [] Numero [] 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

11. CODICE TRIBUTO 45161T 12. DESCRIZIONE (*) IMPOSTA DI BOLLO 13. IMPORTO 16,00 14. COD. DESTINATARIO []
 PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO 16,00


EURO (lettere)

SEDCI/op

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

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORETTELLO
23	02	2023	3062	1212P

INTESA SANPAOLO S.p.A.
 23 FEB. 2023
 Sportello di PADOVA ZONA IND. 16 - 45565
 firma

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

Ö^&^d Á »Á J€ DE ÓÁ^|Á E JDEGG SAPI - UD/AIA/10-R

Proroga termine prescrizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ACCIAIERIE VENETE S.p.A. presso l'installazione sita nel Comune di Buja (UD).

IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

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

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

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

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 486 del 7 febbraio 2022, con il quale è stato autorizzato il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ACCIAIERIE VENETE S.p.A. (di seguito indicata

come Gestore) con sede legale nel Comune di Borgo Valsugana (TN), via Puisle, 4, identificata dal codice fiscale 00224180281, presso l'installazione sita nel Comune di Buja (UD), via Andreuzza, 34/1;

Atteso che nell'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI", "EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse", al citato decreto n. 486/2022, sono state imposte, tra le altre, le seguenti prescrizioni:

2.6 entro 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione, il Gestore deve inoltrare comunicazione di modifica ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del TUA per la sostituzione delle cappe di aspirazione a scorrimento orizzontale installate nel 2016 presso le sorgenti del treno di laminazione, prevedendo l'installazione di nuove cappe di captazione aventi una maggiore efficacia in relazione alla differente geometria;

2.7 gli interventi di cui al punto 2.6 devono essere condusi entro il 31 gennaio 2023.

Vista la nota del 5 agosto 2022, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente l'8 agosto 2022 con protocollo n. 45624, con la quale il Gestore

ha, tra l'altro, chiesto:

1) una proroga di 6 mesi per la presentazione della Comunicazione di modifica non sostanziale ai sensi dell'articolo 29-nonies, del decreto legislativo n. 152/2006 per quanto riguarda la realizzazione di un sistema di cappe di aspirazione delle emissioni diffuse del treno di laminazione;

2) una proroga al 31.12.2023 per la realizzazione del sistema di captazione;

Considerato che la richiesta delle proroghe è motivata dall'entità dell'intervento (stimabile tra i 500.000 € e 1.000.000 €), per il quale si rendono necessari tempi adeguati di progettazione e realizzazione; infatti dai sopralluoghi eseguiti dalla ditta specializzata è emersa la necessità di eseguire il rifacimento non solo delle cappe di captazione ma anche di tutto il sistema di collettamento al fine di eseguirne un corretto dimensionamento e, in conseguenza di questa necessità, è parso che l'intervento richiederà anche consolidamenti ad hoc delle strutture edilizie portanti delle tubazioni;

Ritenute esaustive le motivazioni addotte dal Gestore, si concedono le proroghe richieste per la realizzazione di un sistema di cappe di aspirazione delle emissioni diffuse del treno di laminazione e per la conclusione dei lavori relativi alla realizzazione di tale sistema di cappe;

DECRETA

1. E' prorogato di 6 (sei) mesi e pertanto fino al 7 febbraio 2023, il termine per inoltrare la comunicazione di modifica, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del TUA, per la sostituzione delle cappe di aspirazione a scorrimento orizzontale installate nel 2016 presso le sorgenti del treno di laminazione, prevedendo l'installazione di nuove cappe di captazione aventi una maggiore efficacia in relazione alla differente geometria.

2. E' prorogato al 31 dicembre 2023, il termine per concludere i lavori relativi alla sostituzione delle cappe di aspirazione a scorrimento orizzontale presso le sorgenti del treno di laminazione.

Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. All'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI", "EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse", le prescrizioni n. 2.6 e n.

2.7 sono sostituite dalle seguenti:

2.6 entro 12 mesi dal rilascio del riesame dell'AIA e pertanto entro il 7 febbraio 2023, il Gestore deve inoltrare comunicazione di modifica ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del TUA, per la sostituzione delle cappe di aspirazione a scorrimento orizzontale installate nel 2016 presso le sorgenti del treno di laminazione, prevedendo l'installazione di nuove cappe di captazione aventi una maggiore efficacia in relazione alla differente geometria;

2.7 gli interventi di cui al punto 2.6 devono essere condusi entro il 31 dicembre 2023.

Art. 2 – Disposizioni finali

- 1.** Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 486/2022.
- 1.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Acciaierie Venete S.p.A., al Comune di Buja, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR) e al Ministero della Transizione Economica.
- 2.** Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.
- 3.** Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

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



1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for recipient name]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

INTESA SAN PAOLO SPA

AGENZIA/UFFICIO AG. PADOVA ZONA IND. LE PROV. PD

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

4. ACCIAIERIE VENETE SPA

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

[Empty box for sex]

BORGO VALSUGANA T,N 00224180281

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

5. [Empty box for name]

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

[Empty box for sex]

[Empty box for address]

[Empty box for province]

[Empty box for fiscal code]

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE

7. COD. TERRITORIALE (*)

8. CONTENZIOSO

9. CAUSALE

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

T18 [Empty box] [Empty box] P A

11. CODICE TRIBUTO

12. DESCRIZIONE (*)

13. IMPORTO

14. COD. DESTINATARIO

456IT IMPOSTA DI BOLLO 16,00

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere)

SEDCI/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO

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


DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
14	09	2022	3069	12128

INTESA SANPAOLO S.p.A.

14 SET. 2022

Sportello di PADOVA ZONA IND - 45585

firma

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

REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA SAPI - UD/AIA/10-R

Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ACCIAIERIE VENETE S.P.A. presso l'installazione sita nel Comune di Buja (UD).

IL DIRETTORE

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Visto il decreto legislativo 6 settembre 2011, n. 159, "Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2, della legge 13 agosto 2010, n. 136.";

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

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

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 94 del 26 gennaio 2011, con il quale è stata rilasciata alla Società ACCIAIERIE VENETE S.p.A. (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Padova, via Riviera Francia, 9/11, l'autorizzazione integrata ambientale per l'adeguamento, alle disposizioni del decreto legislativo 59/2005, del funzionamento di un impianto di cui al punto 2.3, lettera a), dell'Allegato I, al decreto legislativo 59/2005 (Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora), sito nel Comune di Buja (UD), via Andreuzza, 34/1;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 119 del 28 gennaio 2013, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 94/2011;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 94/2011, è stata prorogata fino al 26 gennaio 2021;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2980 del 29 dicembre 2016, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 94/2011, come aggiornata e prorogata con i decreti n. 119/2013 e n. 535/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1203 del 6 aprile 2017, con il quale è stata aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 94/2011, come aggiornata e prorogata con i decreti n. 119/2013, n. 535/2015 e n. 2980/2016;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2880 del 21 luglio 2020, con il quale è stata modificata l'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 94/2011, come aggiornata e prorogata con i decreti n. 119/2013, n. 535/2015, n. 2980/2016 e n. 1203/2017;

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

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

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 6536 del 17 dicembre 2021, con il quale è stato approvato l'aggiornamento dell'Allegato C del decreto n. 5208/2019 "Piano delle visite ispettive e dei campionamenti a carico di ARPA FVG per l'anno 2022";

Viste le note datate 24 luglio 2020, trasmesse a mezzo PEC, acquisite dal Servizio competente il 27 luglio 2018 con protocollo n. 35058 e n. 35059, con le quali il Gestore ha chiesto, ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, inviando, pur in assenza di modifiche significative alla configurazione del sito e all'assetto impiantistico rispetto a quanto già autorizzato, un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all'articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota prot. n. 35579 del 29 luglio 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 53578, con la quale il Servizio competente ha

comunicato al Gestore l'avvio del procedimento relativo al riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 35580 del 29 luglio 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Buja, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale, al CAFC S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dal Gestore;

2) ha convocato per il giorno 13 ottobre 2020, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 29 luglio 2020, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione, l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del Gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

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

Visto il verbale della prima seduta del 13 ottobre 2020 della Conferenza di servizi, dal quale risulta che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 30234 /P GEN/ PRA_AUT del 12 ottobre 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 13 ottobre 2020 con protocollo n. 48612, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni riguardo lo stato di applicazione delle BAT di settore, gli scarichi idrici, la gestione dei rifiuti, le emissioni in atmosfera, la relazione di riferimento e il rumore, richiedendo chiarimenti ed integrazioni documentali ed ha evidenziato gli esiti della verifica ispettiva ordinaria condotta presso l'installazione nel 2020;

2) il rappresentante della Regione ha fatto presente che, relativamente alla componente emissioni in atmosfera prodotte dall'installazione, appare necessario acquisire le seguenti integrazioni documentali:

- a. Planimetria in scala adeguata del layout degli impianti presenti presso l'installazione e delle correlate emissioni convogliate in atmosfera che indichi in modo chiaro il loro posizionamento e l'identificativo univoco;
- b. Descrizione dello stato di fatto delle attività svolte e/o impianti che anche solo potenzialmente possono dare luogo ad emissioni diffuse nell'ambiente;
- c. Descrizione dello stato di fatto della compartimentazione dell'organismo edilizio dell'installazione IPPC, in rapporto al contenimento di eventuali emissioni diffuse non convogliate o non tecnicamente convogliabili con puntuale indicazione di sfiati o ricambi d'aria presenti in copertura o sulle pareti di tamponamento;
- d. In ragione dello stato di applicazione delle pertinenti BAT di settore e della condizione attuale dell'entità delle emissioni diffuse prodotte, tenuto conto delle condizioni tecniche ed economiche, proporre eventuali proposte di intervento per il contenimento delle emissioni diffuse agli impianti e/o alla compartimentazione dell'organismo edilizio dell'installazione IPPC;

e. Correlare le eventuali proposte di intervento con quanto già realizzato ad esito delle richieste / raccomandazioni del rapporto conclusivo della attività di controllo ordinario del 24 giugno 2020 di ARPA FVG.

3) il funzionario del Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile ha specificato che:

- a. La grafica della planimetria va chiarita perché molte scritte non sono leggibili. Chiarire il colore dei pozzetti a cosa si riferisce;
- b. In relazione all'impianto di lavaggio pezzi a circuito chiuso, va chiarito il dettaglio dell'impianto di trattamento delle acque e i quantitativi dei rifiuti prodotti;
- c. In relazione al deposito scaglia è necessario indicare il percorso della linea di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento, nonché dettagliare l'impianto di trattamento delle stesse;
- d. Lo scarico S1 oltre alle acque reflue assimilate alle domestiche collette acque di dilavamento. Il trattamento delle acque reflue assimilate deve essere adeguato alle linee guida ARPA. Va chiarita la destinazione d'uso delle aree esterne;
- e. Devono essere descritti i diversi flussi di acque reflue, e le relative portate. Gli eventuali impianti di trattamento delle stesse vanno descritti e forniti i dati dimensionali. Vanno inoltre riportati in planimetria;
- f. Devono essere presentati i dati di portata dei diversi flussi di acque reflue;
- g. Per tutti i piazzali vanno chiarite le destinazioni d'uso, al fine di valutare la necessità di prescrivere una gestione anche delle acque meteoriche di dilavamento.

4) la Conferenza di Servizi ha precisato che, salvo diverse evidenze documentali, la competenza autorizzatoria dello scarico S1 è in capo al Comune di Buja;

5) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 122848 – P / GEN / ASUFC del 9 ottobre 2020, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 12 ottobre 2020 con protocollo n. 48278, con la quale il Dipartimento di prevenzione dell'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale, ha formulato le proprie osservazioni circa la classificazione dell'attività come industria insalubre, il controllo delle emissioni di polveri e il controllo di alcuni impianti, ed ha chiesto che la documentazione sia integrata con le misure fonometriche effettuate negli anni e con ogni altro elemento utile alla valutazione dell'impatto acustico;

6) la Conferenza di Servizi ha ritenuto necessario che il Gestore trasmetta, entro 90 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, le integrazioni richieste da ARPA FVG e da ASU FC con le proprie note, e quelle avanzate, in data odierna, dalla Regione FVG;

Vista la nota prot. n. 54004 del 6 novembre 2020, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Buja, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale, al CAFC S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del Verbale della Conferenza di servizi del 13 ottobre 2020 e di tutta la documentazione nello stesso citata;

2) ha chiesto la Gestore di presentare, entro 90 giorni dal ricevimento del Verbale, la documentazione integrativa di cui alle richieste di ARPA FVG, di ASU FC e della Regione, precisando che il termine di cui all'articolo 29-quater, comma 10, del decreto legislativo 152/2006, è sospeso fino all'acquisizione delle informazioni e della documentazione integrativa;

Vista la nota del 2 febbraio 2021, trasmessa a mezzo PEC il 5 febbraio 2021, acquisita dal Servizio competente l'8 febbraio 2021 con protocollo n. 6580, con la quale il Gestore ha inviato

la documentazione integrativa richiesta;

Vista la nota prot. n. 9031 del 18 febbraio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Comune di Buja, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale, al CAFC S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, la documentazione integrativa fornita dal Gestore con la nota datata 2 febbraio 2021;
- 2) ha convocato per il giorno 23 marzo 2021, la seconda seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto il verbale della seconda seduta del 23 marzo 2021 della Conferenza di servizi, dal quale risulta, tra l'altro, che:

- 1) il rappresentante della Regione ha dato evidenza che:
 - a) il Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente con nota del 19 marzo 2021, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Ordinaria (PEO), acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 15866:
 - I) ha comunicato di non aver rilevato particolari interessi relativi alle bonifiche;
 - II) ha suggerito di prestare particolare attenzione agli scarichi nel "Rio Fossalat", tenuto conto che in passato è stato oggetto di episodi di alterazioni cromatiche delle acque che hanno portato all'apertura di un procedimento (fascicolo UD/BSI/131), ad oggi comunque concluso ed archiviato come sito non inquinato;
 - III) ha precisato che attualmente non ci sono procedimenti aperti relativi al titolo V, Parte IV (bonifiche), per il sito in argomento, come peraltro riferito dal Gestore;
 - b) la verifica del pagamento degli oneri istruttori ha evidenziato che l'importo della tariffa AIA versato copre quanto dovuto ai sensi del D.M. 24 aprile 2008 e dalla legge regionale 11/2009;
- 2) il Direttore del Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, ha evidenziato l'opportunità che il Gestore trasmetta una relazione di approfondimento tecnico ed analitico per la valutazione dell'adeguatezza del sistema di drenaggio e della qualità delle acque provenienti dal dilavamento meteorico dei materiali depositati sul piazzale afferente allo scarico S3;
- 3) la Conferenza di Servizi ha espresso, all'unanimità dei presenti, parere favorevole, circa la proposta avanzata dal Direttore del Servizio gestione risorse idriche;
- 4) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 42289 – P / GEN / ASUFC del 22 marzo 2021, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 16294, con la quale il Dipartimento di prevenzione dell'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale:
 - a) ha formulato le proprie osservazioni;
 - b) ha proposto al Comune di Buja, qualora non abbia già provveduto, l'adozione, ai sensi del decreto ministeriale 5 settembre 1994 "Elenco delle industrie insalubri di cui all'articolo 216 del Testo unico delle leggi sanitarie", di un provvedimento di classificazione dell'attività svolta dal Gestore presso l'installazione, quale industria insalubre per le seguenti voci:
 - I) Industria Insalubre di I Classe lettera B) voce 82) – Metalli – Laminatoi a caldo e a freddo;

II) Industria Insalubre di II Classe lettera C) voce 11) – Officine per la lavorazione dei metalli: lavorazioni non considerate in altre voci;

c) ha suggerito che il Gestore adotti, qualora non già previsto, un registro ove annotare gli interventi del camino di emergenza E8-E e la durata di emissione;3

5) la Conferenza di Servizi ha espresso, all'unanimità dei presenti, parere favorevole riguardo al suggerimento di imporre al Gestore l'adozione di un registro ove annotare gli interventi di manutenzione e la durata di emissione del camino di emergenza E8-E;

6) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 8580 /P /GEN/ PRA_AUT del 23 marzo 2021, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 16553, con la quale ARPA FVG:

a) ha trasmesso la proposta del Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC);

b) ha espresso, al fine di fornire il supporto tecnico scientifico ai lavori della Conferenza, alcune considerazioni circa:

- lo stato di applicazione delle BAT;
- gli scarichi idrici;
- il consumo idrico;
- la gestione dei rifiuti;
- le emissioni in atmosfera;
- l'inquinamento elettromagnetico;
- la verifica di assoggettamento all'obbligo di redazione della relazione di riferimento;
- i monitoraggi previsti dall'articolo 29-sexies, comma 6-bis del d.lgs. 152/2006;
- il rumore;
- gli esiti delle verifiche ispettive condotte presso l'installazione;

7) il rappresentante della Regione ha dato lettura della relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente tenuto conto dei pareri pervenuti, che viene modificata ed integrata sulla base delle valutazioni dei partecipanti alla Conferenza;

8) il rappresentante del Gestore ha ritenuto necessario chiarire meglio lo stato di applicazione di alcune BAT relative alla progettazione del forno;

9) la Conferenza di Servizi, dopo un breve approfondimento, ha condiviso quanto dichiarato dal rappresentante del Gestore e, per maggiore chiarezza, ha opportunamente modificato il campo note dello stato di applicazione;

10) il rappresentante del Gestore ha confermato:

a) che allo scarico S1, recapitante nel Rio Fossalat, sono convogliate non solo le acque reflue assimilate alle domestiche previo trattamento in Imhoff e vasca condensa grassi, ma anche le acque meteoriche di dilavamento dell'area parcheggio e transito dei mezzi e delle coperture fabbricati, senza alcun trattamento;

b) che i valori limite di emissione allo scarico in acque superficiali, relativi ai parametri: cromo totale e nichel, previsti in applicazione dei livelli di emissione delle migliori tecniche del BREF, inferiori ai valori di cui alla tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/06, rappresentano ragionevolmente valori di performance ambientale raggiungibili dagli attuali sistemi di gestione e depurazione delle acque reflue dell'installazione, senza necessità pertanto di adeguamento alcuno;

11) la Conferenza di Servizi, in merito a quanto specificato dal Gestore, ritiene di confermare l'autorizzazione anche dello scarico S1, fissando nel PMC gli opportuni controlli proposti da

ARPA FVG e di avvalorare l'applicazione dei valori limite di emissione allo scarico in acque superficiali, relativi ai parametri: cromo totale e nichel, previsti in applicazione dei livelli di emissione delle migliori tecniche del BREF;

12) la Conferenza di Servizi si è espressa favorevolmente in merito al riesame dell'autorizzazione integrata ambientale del Gestore, alle condizioni della relazione istruttoria (rev. 23-03-2021) sottoscritta in forma olografa dal Gestore stesso e digitalmente dai rappresentanti degli Enti partecipanti alla Conferenza;

Vista la Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente nella quale sono stati recepiti i pareri trasmessi dagli Enti partecipanti all'istruttoria e le determinazioni della Conferenza di servizi;

Preso atto che il Comune di Buja, il CAFC S.p.A. e l'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), non hanno partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in data 23 marzo 2020;

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

Vista la nota prot. n. 25908 del 5 maggio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di Buja, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale, al CAFC S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), al Servizio disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del verbale della Conferenza di servizi del 23 marzo 2021 e di tutta la documentazione nello stesso indicata;

Vista la nota del 27 gennaio 2022, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Ordinaria (PEO), acquisita dal servizio competente nella medesima data con protocollo n. 4236, con la quale il Gestore ha inviato il certificato di registrazione (EMAS), n. IT-002080, rilasciato dal Comitato Ecolabel - Ecoaudit Sezione EMAS Italia, da cui risulta che dalla data del 15 settembre 2021, la Società ACCIAIERIE VENETE S.p.A. è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme al regolamento (CE) n. 1221/2009, per le attività siderurgiche "MANUFACTURE OF BASIC IRON AND STEEL AND OF FERRO-ALLOYS", svolte presso il sito operativo di Buja (UD), via Andreuzza, 34/1, fino al 4 giugno 2024;

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

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 8, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulta registrata ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009 (EMAS), il riesame con valenza di rinnovo è effettuato ogni 16 (sedici) anni, comunque, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;

DECRETA

1. E' autorizzato il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale per l'esercizio dell'attività di cui al punto 2.3 lettera a), dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società ACCIAIERIE VENETE S.p.A. con sede legale nel Comune di Borgo Valsugana (TN), via Puisle, 4, identificata dal codice fiscale 00224180281, presso l'installazione sita nel Comune di Buja (UD), via Andreuzza, 34/1, alle condizioni di cui agli

Allegati A, B e C che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 94 del 26 gennaio 2011, n. 119 del 28 gennaio 2013, n. 535 del 7 aprile 2015, n. 2980 del 29 dicembre 2016, n. 1203 del 6 aprile 2017 e n. 2880 del 21 luglio 2020.

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

1. L'esercizio dell'installazione avviene nel rispetto:

- a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A al presente decreto;
- b) dei limiti e delle prescrizioni specificati nell'allegato B al presente decreto;
- c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;
- d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 – Altre prescrizioni

1. Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.

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

3. Il Gestore in possesso della registrazione ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009 (EMAS):

- a) trasmette tempestivamente al Servizio competente, ad ARPA FVG ed al Comune di Buja, il rinnovo della certificazione EMAS;
- b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione EMAS al Servizio competente, ad ARPA FVG e al Comune di Buja, il mancato rinnovo della stessa;
- c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente, ad ARPA FVG e al Comune di Buja, la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca della certificazione stessa.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:

- 1) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).
- 2) l'autorizzazione allo scarico (capo II del titolo IV della parte terza del presente decreto).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **16 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento**, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.

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

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

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

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

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

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

- a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.

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

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

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

1. La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29-quattordices, del decreto legislativo medesimo.

2. Il mancato invio nei termini della comunicazione di cui all'articolo 2, comma 2, al Servizio competente, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria da 5.000 euro a 52.000 euro.

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa entro il 30 gennaio le tariffe dei controlli programmati dal Piano di Ispezione Ambientale pubblicato sul sito internet della Regione, trasmettendo ad ARPA la relativa quietanza.

2. Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.

3. Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento di ARPA di Udine, al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati dal presente articolo.

Art. 9 – Disposizioni finali

1. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Acciaierie Venete S.p.A., al Comune di Buja, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Friuli Centrale (ASU FC), al CAFC S.p.A., all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR) e al Ministero della Transizione Economica.

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

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

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

- dott. Glauco Spanghero -

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

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione gestita da ACCIAIERIE VENETE S.p.A. è collocata in via Andreuzza 34/L, nel Comune di Buja.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti del Comune di Buja, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D3 (Aree interessate da insediamenti produttivi esistenti), ed è identificata catastalmente come segue:

foglio 14, mappali nm. 205, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 206, 207, 221, 222, 223, 270, 281, 282, 283, 295 e 408.

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione gestita da ACCIAIERIE VENETE S.p.A., ricade tra le attività industriali identificate al **punto 2.3, lettera a)** [Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora] dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

Il Gestore ha dichiarato che la capacità di trasformazione di metalli ferrosi mediante di laminazione a caldo, è pari a **40 Mg** di acciaio grezzo all'ora, riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

Presso l'installazione è attiva la produzione di laminati in acciaio, in barre, in particolare a sezione tonda, piatta e quadra. Le fasi principali del processo produttivo sono le seguenti:

Prelievo billette da magazzino e caricamento

Le materie prime, costituite da billette in acciaio provenienti da altri stabilimenti, sono stoccate su piazzale esterno scoperto, non pavimentato. Le billette sono trasferite dallo stoccaggio al piano di carica del forno mediante carrelli elevatori; successivamente, a mezzo di via a rulli, il materiale è caricato nel forno di riscaldamento.

Riscaldamento in forno delle billette e sfornamento

La materia prima (billette) sono riscaldate fino alla temperatura di laminazione, di circa 1.150 °C. Il forno di riscaldamento, a longheroni mobili, presenta una camera con zona di riscaldamento frontale a volta radiante, ed è dotato di recuperatore di calore e di sistema di discagliatura in continuo. La scaglia asportata risultante è temporaneamente stoccata in area di deposito, in attesa dello smaltimento, mentre l'acqua relativa, viene recuperata nelle "dirette". La materia prima riscaldata è sfornata lateralmente, tramite asta, ed avviata all'impianto di laminazione.

Laminazione

La laminazione delle billette riscaldate avviene tramite un treno a linea unica, dotato di gruppi in linea di gabbie sbozzatrici, intermedie e finitrici. Il passaggio attraverso le gabbie ed i cilindri permette la produzione di barre a sezione circolare, quadra e rettangolare. Il treno è dotato di due discagliatori, iniziale e secondario, e di cesoia. Il materiale in uscita subisce una prima operazione di taglio per il trasferimento alla placca di raffreddamento; successivamente è nuovamente tagliato secondo le misure commerciali.

Raccolta in barre

Il materiale laminato procede in linea la corsa fino all'ottenimento della dimensione ottimale per la successiva operazione di taglio finale, attuata con cesoia pendolare. Le barre sono quindi avviate ai trasferitori a catena per l'invio alle sacche di raccolta, dove vengono legate in fasci. La movimentazione finale avviene mediante carroponte, per lo stoccaggio in attesa della spedizione finale. In questa fase vengono eseguiti i controlli di qualità del prodotto finito.

ENERGIA

L'Azienda è in possesso della certificazione dei propri sistemi di gestione dell'energia conformemente ai requisiti ISO 50001:2018 per la gestione dell'energia per la lavorazione di prodotti lunghi in acciaio legato e non legato tramite le fasi di caricamento billette, riscaldamento, discagliatura e laminazione (certificato n. EnergyMS-17, prima emissione: 23-12-2013, data scadenza: 22-12-2022)

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

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

CONSUMO DI ENERGIA

Le fonti energetiche utilizzate presso l'installazione sono:

- energia elettrica;
- energia termica rappresentata dal gas metano.

L'energia elettrica utilizzata in stabilimento è approvvigionata interamente dalla rete elettrica nazionale.

L'alimentazione arriva da cabina di trasformazione ubicata all'ingresso del sito e poi trasformata alla tensione di utilizzo mediante l'ausilio dei trasformatori ubicati negli appositi locali.

Il consumo di energia elettrica è principalmente dovuto all'impianto di laminazione. Oltre a tale energia è necessario attribuire al processo anche i consumi dedicati agli impianti ausiliari di asservimento, quali il sistema di ricircolo e di raffreddamento delle acque di raffreddamento, i carri trasferitori, le rulliere, le centraline oleodinamiche, il sistema di generazione dell'aria compressa, che nell'insieme contribuiscono agli ulteriori consumi energetici dello stabilimento.

I consumi energetici da fonte primaria dichiarati sono i seguenti:

Anno di riferimento 2019					
Impianto / fase di utilizzo	Energia termica consumata	Energia elettrica consumata	Prodotto finito	Consumo termico specifico	Consumo elettrico specifico
	mc/h/anno gas naturale consumato	MWh/anno		kWh / ton.	kWh / ton.
Riscaldamento delle billette	4.392.904	9.686	Laminati in acciaio	411	81

PRODUZIONE DI ENERGIA

Presso l'installazione non è presente alcun impianto di produzione di energia.

EMISSIONI ATMOSFERA

EMISSIONI CONVOGLIATE

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E1	Forno di riscaldamento billette	43.000	18	Non presente
E7	Aspirazione locali produzione	30.000	13	Scrubber
E8	Aspirazione fumi di metalizzazione (officina)	3.000	12	Filtro a maniche

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
E2	Centrale termica spogliatoio potenza: 26,5 kWt combustibile metano	Ai sensi dell'articolo 286, comma 1 del d.lgs. 152/2006 le emissioni in atmosfera degli impianti termici civili di potenza termica nominale superiore al valore di soglia devono rispettare i pertinenti valori limite previsti dalla parte III dell'Allegato IX alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006 e i più restrittivi valori limite previsti dai piani e dai programmi di qualità dell'aria previsti dal d.lgs. 155/2010, ove necessario al conseguimento ed al rispetto dei valori e degli obiettivi di qualità dell'aria.
E3	Centrale termica officina 1 potenza: 391 kWt combustibile metano	
E4	Centrale termica ufficio potenza: 31,6 kWt combustibile metano	
E5	Centrale termica spogliatoi officina potenza: 34,8 kWt combustibile metano	
E6	Centrale termica officina 1 potenza: 391 kWt combustibile metano	

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

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Descrizione
E8-E	By-pass di emergenza aspirazione fumi di metallizzazione	Emissione non soggetta ad autorizzazione, ai sensi dell'articolo 272, comma 5 alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006, in quanto riconducibile ad un dispositivo destinato alla gestione di situazioni critiche o di emergenza.
GE1	Gruppo elettrogeno di emergenza a servizio dell'impianto antincendio	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 70 kWt</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE2	Gruppo elettrogeno di emergenza a servizio del sistema informatico degli uffici	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 5 kWt</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE3	Gruppo elettrogeno di emergenza a servizio dell'impianto di trattamento delle acque	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 20 kWt</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>
GE4	Gruppo elettrogeno di emergenza a supporto dei servizi forno	<p>Combustibile utilizzato: gasolio Potenza nominale al focolare: 20 kWt</p> <p>Impianto di combustione localizzato nell'installazione le cui emissioni NON risultano convogliate o convogliabili con altri impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee.</p> <p>Impianto in deroga, ai sensi del punto 1, lettera bb) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006: <i>Impianti di combustione, compresi i gruppi elettrogeni e i gruppi elettrogeni di cogenerazione, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW, alimentati a biomasse di cui all'allegato X alla parte quinta del presente decreto, e di potenza termica inferiore a 1 MW, alimentati a gasolio, come tale o in emulsione, o a biodiesel.</i></p>

EMISSIONI DIFFUSE

Al fine di verificare la presenza e le caratteristiche di emissioni diffuse/fuggitive, l'Azienda effettua periodicamente indagini ambientali sugli ambienti di lavoro.

Nel dicembre 2020 il Gestore ha attuato degli interventi finalizzati per limitare le emissioni diffuse verso l'esterno e per un miglioramento dell'efficacia delle aspirazioni localizzate sulle sorgenti emissive del laminatoio. Gli interventi attuati sono i seguenti:

1. tamponamento verticale di chiusura tra le due diverse altezze del manto di copertura dei due capannoni adiacenti in prossimità della linea di laminazione;
2. eliminazione delle emissioni di fumi derivanti dai sei torrini presenti sulla copertura più bassa;
3. miglioramento dell'efficienza delle aspirazioni localizzate presso il treno di laminazione modificando la geometria e la configurazione delle cappe aspiranti.

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

GESTIONE RISORSA IDRICA

APPROVVIGIONAMENTO

L'approvvigionamento idrico dell'installazione è assicurato dalla rete dell'acquedotto e da un pozzo artesiano (profondità 11 mt.). Il rinnovo della concessione di derivazione di acqua pubblica ad uso industriale è stato rilasciato con decreto n. 3614/AMB del 6 settembre 2019 da parte del Servizio gestione risorse idriche della Regione (validità sino al 12 maggio 2048).

RAFFREDDAMENTO

Il circuito di raffreddamento indiretto del forno utilizza acqua di pozzo per raffreddare le carpenterie delle porte, i longheroni ed inoltre serve le centraline oleodinamiche asservite ai movimenti delle parti del forno. Nel medesimo circuito rientrano anche le utenze costituite dagli scambiatori acqua-aria dei quadri elettrici ubicati nella sala quadri del treno di laminazione. L'acqua pompata dal pozzo viene inviata agli utilizzi quindi scaricata per gravità in una vasca sotto al forno e ri-pompata, mediante pompe sommergibili ad altri utilizzi nella zona forno e in parte confluisce nel canale del flushing ovvero nel circuito dei diretti del laminatoio.

Nel 2020 sono stati attuati alcuni interventi al fine di creare un nuovo circuito di acqua indiretta (acqua che non prevede il contatto con il materiale) di raffreddamento del forno in cui rientreranno i raffreddamenti della sala quadri e delle centraline oleodinamiche, e, in aggiunta, con la nuova installazione di due pompe, si recupera l'acqua di raffreddamento della carpenteria del forno, delle porte del forno e della via rulli entrata forno, che poi tornerà in ricircolo.

SCARICHI FINALI IN CORPO SUPERFICIALE RIO FOSSALAT

La parte est dell'installazione, non pavimentata, è adibita allo stoccaggio della materia prima costituita da billette di acciaio.

Nella zona nord, non pavimentata, è localizzato un parcheggio per le autovetture dei dipendenti.

Nella zona a nord-est dell'installazione, non pavimentata, sono ubicati alcuni depositi temporanei dei rifiuti, realizzati con modalità tali da evitare la contaminazione del suolo.

Le rimanenti aree dell'installazione risultano pavimentate.

Nella tabella seguente viene riportato l'elenco degli scarichi recapitanti nel corpo idrico superficiale Rio Fossalat, affluente del Fiume Ledra:

Sigla	Tipologia acque	Impianto di trattamento
S1	Acque meteoriche dilavamento area parcheggio e transito mezzi e delle coperture fabbricati (in queste aree non viene effettuato alcun stoccaggio di materie prime o prodotti)	Non presente
	Acque reflue assimilate alle domestiche	Imhoff e vasca condensa grassi
S2	Acque di raffreddamento dell'impianto di laminazione	Impianto chimico fisico
	Acque meteoriche del piazzale e dei capannoni	
S3	Acque meteoriche dei piazzali utilizzati per il deposito di billette	Sedimentazione, disabbatura e filtri a coalescenza
	Acque reflue assimilate alle domestiche	Imhoff e vasca condensa grassi

EMISSIONI SONORE

Il Comune di Buja non ha ancora attuato il Piano di zonizzazione acustica del territorio comunale, pertanto trovano applicazione i limiti di accettabilità di cui all'articolo 6, comma 1 del D.P.C.M. 1° marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno).

Nell'ambito della documentazione relativa al procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale (2020-2021) il Gestore ha trasmesso un aggiornamento della valutazione di impatto acustico dell'installazione IPPC, dalla quale è emersa una condizione di totale permanenza nei limiti acustici vigenti, applicabili alla normale attività a ciclo continuo dello stabilimento durante il tempo di riferimento diurno e notturno.

RIFIUTI

Il Gestore ha dichiarato di avvalersi delle disposizioni sul deposito temporaneo prima della raccolta di cui all'articolo 185-bis del d.lgs. 152/2006.

Nella zona a nord-est dell'installazione sono ubicati alcuni depositi temporanei dei rifiuti, in particolare i rifiuti oleosi sono tenuti all'interno di una capannina chiusa, all'interno della quale vi è un robusto grigliato metallico di contenimento degli sversamenti. Sono inoltre presenti i depositi dei rifiuti CER 150103, 150110, 150202, 170402, 170405 realizzati tramite cassoni metallici scarrabili. In particolare il CER 150202 è stoccato tramite big bag chiusi dentro un container chiuso.

CONTROLLO DEL PERICOLO DI INCIDENTI RILEVANTI CONNESSI CON SOSTANZE PERICOLOSE

Il Gestore ha dichiarato di non essere soggetto alle disposizioni di cui al d.lgs. 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

BONIFICHE AMBIENTALI

Il rio Fossalat, corpo idrico superficiale recettore degli scarichi idrici dell'installazione, in passato è stato oggetto di episodi di alterazioni cromatiche delle acque che hanno portato all'apertura di un procedimento di bonifica (rif. fascicolo UD/BSI/131) concluso ed archiviato come sito non inquinato.

A marzo 2021 non ci sono procedimenti aperti relativi al titolo V parte IV (bonifiche) per il sito nel quale ubicata l'installazione IPPC, come peraltro dichiarato dallo stesso Gestore.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore ha ottenuto la registrazione ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009 (EMAS) e risulta pertanto inserito nell'elenco organizzazioni registrate EMAS per l'esercizio di attività siderurgiche (manufacture of basic iron and steel and of ferro-alloys).

N. Registrazione IT-002080 del 15 settembre 2021, con scadenza 4 giugno 2024.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Nell'ambito della documentazione relativa al procedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale (2020) il Gestore ha trasmesso un aggiornamento della verifica di sussistenza dell'obbligo di redazione della relazione di riferimento (rif. documento 263/20/ECO del 28-12-2020), dalla quale è emerso che non sussiste tale obbligo, in quanto l'esercizio dell'attività non possa determinare un'effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee nel sito dell'installazione.

RADIAZIONI IONIZZANTI

Nell'ambito dell'installazione non sono presenti controlli circa la presenza di elementi orfani potenzialmente ionizzanti, né vengono utilizzate sorgenti ionizzanti nell'ambito del ciclo produttivo.

EMISSIONI ODORIGENE

Non sono presenti episodi documentati che hanno generato un impatto odorigeno che possa essere valutato nell'ambito dell'autorizzazione integrata ambientale.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (MTD)

CATEGORIA ATTIVITÀ IPPC DI CUI AL PUNTO 2.3, LETTERA A)

Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152

Trasformazione dei metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora.

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti migliori tecniche disponibili come individuate da

Reference Document on Best Available Techniques (BREFs) in the Ferrous Metals Processing Industry (December 2001), section A.5 (Best available techniques for hot and cold forming) for activity 2.3 a): processing of ferrous metals operation of hot-rolling mills with a capacity exceeding 20 tonnes of crude steel per hour.

<http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/>

BREF code FMP

In reference of translation of the Executive Summary (1° dicembre 2006).

<https://circabc.europa.eu/faces/jsp/extension/wai/navigation/container.jsp>

Laminazione a caldo

Tutti i valori di emissione sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri per un campione composito in rapporto alla velocità di flusso su 24 ore o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle BAT e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella, salvo espressa menzione di pareri divergenti.

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Stoccaggio e movimentazione di materie prime e prodotti ausiliari			
Raccolta di traboccamenti e perdite mediante mezzi adatti, ad esempio fosse di drenaggio e sicurezza.		APPLICATA	La materia prima, costituita da billette di acciaio, non può dare origine a traboccamenti e perdite. Gli oli sono depositati all'interno di una capannina chiusa dotata di grigliato con bacino di contenimento
Separazione dell'olio dalle acque di drenaggio contaminate e riutilizzo dell'olio recuperato.		NON PERTINENTE	Le billette non sono suscettibili a cedere idrocarburi in quanto sono prodotte dalla colata dell'acciaio liquido a 1600°C. Gli oli sono tenuti all'interno di una capannina chiusa
Trattamento in apposito impianto delle acque separate.		APPLICATA	L'area di stoccaggio delle billette ha caditoie che raccolgono le acque meteoriche e le inviano all'impianto di trattamento delle acque meteoriche a servizio del piazzale billette e dei box di raccolta rottame CER 17 04 05
Scricatura meccanica			
Spazi chiusi per la scricatura meccanica e abbattimento delle polveri mediante filtri a manica (fabric filters).	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Non viene eseguita la scricatura delle billette per la correzione di eventuali difetti superficiali
Precipitatore elettrostatico, dove i filtri a manica non possono essere usati a causa dell'elevata umidità dei fumi.	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 10 mg/Nm ³ 20 - 50 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Non viene eseguita la scricatura delle billette per la correzione di eventuali difetti superficiali
Raccolta separata di scaglie / sfridi derivanti dalla scricatura.		NON PERTINENTE	Non viene eseguita la scricatura delle billette per la correzione di eventuali difetti superficiali

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Rettifica			
Spazi chiusi per la rettifica meccanica e apposite cabine dotate cappe di aspirazione per la rettifica manuale e abbattimento delle polveri mediante filtri a manica.	Pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Non è presente attività di rettifica
Tutti i processi di raddrizzamento delle superfici			
Trattamento e riutilizzo dell'acqua proveniente da tutti i processi di raddrizzamento delle superfici (separazione di solidi).		NON PERTINENTE	Non si esegue la raddrizzatura delle superfici dei laminati prodotti
Riciclo interno o vendita a fini di riciclo di scaglie, sfridi e polvere.		NON PERTINENTE	Non si esegue la raddrizzatura delle superfici dei laminati prodotti

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Forni di ricottura e trattamento termico			
Misure di carattere generale, ad esempio riguardanti la progettazione o il funzionamento e la manutenzione del forno, come descritto nel capitolo A.4.1.3.1:			
Furnace design [Progettazione forno]			
<p>(a) The design of the furnace and the degree of insulation have a significant effect on the thermal efficiency. The furnace as a whole, the number and the installed capacity of the burners should be carefully calculated starting from several realistic production scenarios. Different heating temperatures of the stock, differences in production rhythm caused by changes in the dimensions of the stock or as a result of changes in the production rhythm of the hot mill as well as periods where hot or direct charging is applied have to be taken into account. [EUROFER HR]</p> <p><i>[a] La progettazione del forno ed il grado di isolamento incidono in modo significativo sull'efficienza termica. Il forno nel suo complesso e il numero e la capacità dei bruciatori installati dovrebbero essere sottoposti ad attento calcolo sulla base di varie possibilità realistiche di produzione. È necessario tener conto di differenti temperature di riscaldamento del prodotto, di differenze nel ritmo di produzione causate da variazione di dimensioni del prodotto, o da cambiamenti nel ritmo di produzione del laminatoio a caldo, come pure da periodi in cui si applicano tecniche di ricarica a caldo o diretta.</i> [EUROFER HR]</p>		NON PERTINENTE	<p>Il Gestore si impegna ad applicare tali misure, qualora ciò sia possibile, in caso di revamping del forno, ovvero nella progettazione di un nuovo forno.</p> <p>Si evidenzia comunque che la disposizione dei bruciatori nella camera del forno è fatta nel forno esistente in modo tale da ripartire la camera stessa in tre zone termiche entro le quali vi sono temperature diverse in funzione della fase di riscaldamento. In tal modo la combustione viene modulata a seconda della zona termica in modo da ottenere la quantità di calore effettivamente necessaria per la specifica fase.</p>

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
<p>(b) The appropriate equipment should be available to limit the emissions and the energy consumption in case of a sudden line stop. This means that temperature can easily be turned down or burners switched off in certain furnace sections. In the latter case, a N₂-purge might be necessary for safety reasons. [EUROFER HR], [Com HR]</p> <p>(b) Sarà necessario disporre di attrezzatura appropriata al fine di limitare le emissioni ed il consumo di energia nel caso di improvvisa interruzione della produzione e quindi abbassare facilmente la temperatura o spegnere i bruciatori in determinate sezioni del forno. In quest'ultimo caso, uno spurgo di N₂ potrebbe rendersi necessario per motivi di sicurezza. [EUROFER HR], [Com HR]</p>		APPLICATA	Il forno è dotato di 35 bruciatori la cui potenza è regolata automaticamente da un sistema che, processando i segnali delle temperature misurate dalle termocoppie nelle zone del forno, regola la quantità di aria comburente che va al bruciatore mediante apposite valvole meccaniche. Il processo quindi è automatizzato in modo da evitare eccessi di consumi di metano.
<p>Generally, the following recommendations should be considered, preferably in the design process:</p> <p>[In generale, sarebbe opportuno prendere in considerazione le seguenti raccomandazioni, preferibilmente in corso di progettazione:]</p>			
<p>(c) Incorporation of a stock recuperation zone in the furnace, with the unfired preheating section being large enough to ensure a maximum recovery of the heat of the flue gases.</p> <p>[(c) Costituzione di una zona di riserva di recupero incorporata nel forno, con sezione di preriscaldamento non esposta a fiamma abbastanza grande da assicurare un recupero massimo del calore dei gas di combustione.]</p>		NON PERTINENTE	Il Gestore si impegna ad applicare tali misure, qualora ciò sia possibile, in caso di revamping del forno, ovvero nella progettazione di un nuovo forno.
<p>(d) Radiant burners in the roof of the furnace, due to quick dissipation of energy, produce lower NOX levels.</p> <p>[(d) I bruciatori radianti nel tetto del forno, a causa di dissipazione rapida di energia, producono livelli di NOX più bassi.]</p>		APPLICATA	Il forno è di tipo a volta radiante in quanto non vi è riscaldamento a fiamma diretta ma attraverso il riverbero sulla volta radiante

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
<p>(e) Return of the flue gases into the burners influences the NOX emission level.</p> <p>[[e) Il ritorno dei gas di combustione nei bruciatori influenza il livello dell'emissione di NOX.]</p>		NON PERTINENTE	Tale BAT si applica alla progettazione di nuovi impianti. L'Azienda valuterà l'applicabilità di tale BAT in occasione di eventuali futuri revamping o installazione di nuovo impianto
<p>(f) Insulation properties of the refractory material are important, therefore constructional measures should be taken to increase the life of the refractory material, as damage in the refractory material cannot be repaired immediately.</p> <p>[[f) Le proprietà isolanti del materiale refrattario sono importanti, pertanto bisognerebbe adottare misure di costruzione atte ad aumentare la durata del materiale refrattario, poiché il danno nel materiale refrattario non può essere riparato immediatamente.]</p>		APPLICATA	Le diverse zone del forno sono coibentate con materiali refrattari differenti in relazione al tipo di zona. La massa refrattaria fa in modo che non vi sia dissipazione di calore verso l'esterno. Sulla pista di sfornamento, soggetta a maggior usura, sono collocati dei blocchi elettrofusi

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
<p>(g) Use of low thermal mass refractory material can reduce stored energy losses and reduce light-up energy and time [ETSU-G76]. Ceramic fibres are generally cheaper than pre-cast concrete modules and have good insulating properties. However, following a European Directive, their use is or will be limited because they may cause cancer by inhalation. In new condition the fibres are dust-producing when being manipulated and may cause some skin irritation. After heating, cristoballite is formed which is suspected to cause cancer. Nevertheless, new ceramic fibres are also considered suspect [Com2 HR].</p> <p>[[g) L'uso di materiale refrattario a bassa massa termica può ridurre le perdite di energia immagazzinata e ridurre l'accensione elettrica e il tempo d'accensione [ETSU-G76]. Le fibre ceramiche sono generalmente più economiche dei moduli di calcestruzzo prefabbricato ed hanno buone proprietà isolanti. Tuttavia, secondo una direttiva europea, il loro uso è o verrà limitato perché possono causare cancro da inalazione. Le fibre quando sono nuove producono polvere quando sono manipolate e possono causare irritazione cutanea. Dopo la fase di riscaldamento, si forma cristobalite che è sospetta causa di cancro. Anche le nuove fibre ceramiche, tuttavia, sono considerate sospette a questo riguardo [Com2 HR].]</p>		APPLICATA	L'acquisto di materiali di coibentazione costituiti da fibre ceramiche refrattarie si basa sulla selezione preferenziale sul mercato di prodotti fibrosi il cui produttore ha dichiarato nella scheda di sicurezza la scarsa biopersistenza delle fibre, sulla base di appositi test. La scarsa biopersistenza determina assenza di effetti cancerogeni per la salute umana. In via residuale, solo per limitate porzioni della camera del forno, si usano piccole quantità di fibre ceramiche biopersistenti. L'utilizzo viene fatto da parte di personale della ditta esterna
<p>(h) Improved air-tightness of furnaces and installation of specially designed doors, to reduce tramp air [ETSU-G76].</p> <p>[[h) Migliore ermeticità dei forni ed installazione di porte specificatamente progettate, che riducano il passaggio d'aria [ETSU-G76].</p>		APPLICATA	Il forno è costituito da una camera chiusa e le porte di infornamento e sfornamento hanno la tenuta in materiale refrattario che garantisce l'ermeticità quando le porte sono chiuse

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
<p>(i) Door areas and/or charge and discharge door gaps should be minimized, use of insulating refractory curtains for times when doors are necessarily open (provided that excessive mechanical damage to stock can be avoided) [ETSU-G76].</p> <p>[(i) Le aree destinate alle porte e/o le fessure delle porte di carico e scarico dovrebbero essere ridotte al minimo; uso di tende refrattarie isolanti per il tempo in cui le porte sono necessariamente aperte (a condizione di poter evitare un danneggiamento meccanico eccessivo all'impianto) [ETSU-G76].]</p>		APPLICATA	Le sezioni delle porte sono ridotte al minimo tecnicamente utilizzabile. Infatti le billette sovente presentano difetti di rettilineità localizzata (testa/coda) o distribuita (sciabolature) e sono soggette a scostamenti durante i trasferimenti longitudinali: pertanto non è possibile ridurre ulteriormente la dimensione delle attuali porte ingresso/uscita forni.
<p>(l) Measures such as skid mark compensation or skid shifting, avoid skid marks and allow lower heating temperature [EUROFER HR].</p> <p>[(l) Misure quali compensazione di tracce di frenata o spostamento, evitano tracce di frenata e consentono una temperatura di riscaldamento più bassa [EUROFER ora].]</p>		NON PERTINENTE	<p>Il Gestore si impegna ad applicare tali misure, qualora ciò sia possibile, in caso di revamping del forno, ovvero nella progettazione di un nuovo forno.</p> <p>Il forno è di tipologia a longheroni mobili che traslano le billette in avanzamento e non a spinta; pertanto non servono sistemi di frenata</p>
Waste Heat Recovery [Recupero del calore perso]			
<p>The heat contained in the gases leaving the reheating furnace normally constitutes the main energy loss. Three basic principles of heat recovery options should be considered:</p> <p>[[Il calore contenuto nei gas che escono dal forno di riscaldamento rappresenta normalmente la maggiore perdita di energia. Per quanto riguarda le opzioni di recupero del calore dovrebbero essere presi in considerazione tre principi fondamentali:]</p>			
<p>(a) Minimizing energy lost in the exhaust gases.</p> <p>[[a) Ridurre al minimo l'energia persa nei gas di scarico.]</p>		APPLICATA	Il calore dei gas combusti è recuperato per preriscaldare l'aria comburente tramite uno scambiatore a fasci tubieri

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
(b) Recycling the exhaust gas energy back to the furnace. [[b) Riciclaggio dell'energia del gas di scarico di ritorno al forno.]		NON PERTINENTE	Il Gestore si impegna ad applicare tali misure, qualora ciò sia possibile, in caso di revamping del forno, ovvero nella progettazione di un nuovo forno. Dopo il preriscaldamento dell'aria comburente i gas di combustione non hanno più calore residuo utilizzabile per altri scopi
c) Using the exhaust gas energy for other purposes ("external"). [[c) Uso dell'energia del gas di scarico per altri scopi ("esterno").]		NON PERTINENTE	Il Gestore si impegna ad applicare tali misure, qualora ciò sia possibile, in caso di revamping del forno, ovvero nella progettazione di un nuovo forno. Dopo il preriscaldamento dell'aria comburente i gas di combustione non hanno più calore residuo utilizzabile per altri scopi
As mentioned under furnace design, energy loss in exhaust gases can be minimized by creating a large temperature gradient along the length of the furnaces, removing the exhaust gas at the cold (discharge) end and using the heat for stock recuperation. Using exhaust gas energy outside the furnace usually implies the generation of steam, which might be used elsewhere in the plant. Utilising the exhaust gas energy within the furnace comprises basically three heat recovery systems: regenerative burners, self-recuperative burners and recuperators, (Omissis) [ETSU-G76] [Come asserito nella parte relativa alla progettazione del forno, la perdita di energia riguardante i gas di scarico può essere ridotta al minimo creando un grande gradiente termico sulla lunghezza delle fornaci, che rimuova il gas di scarico all'estremità fredda (di scarico) e usi il calore ai fini del ricupero. L'uso dell'energia del gas di scarico fuori del forno causa di solito generazione di vapore, che potrebbe essere utilizzato altrove nell'impianto. L'utilizzo dell'energia del gas di scarico all'interno del forno interessa fondamentalmente tre sistemi di recupero di calore: bruciatori rigeneratori, bruciatori auto-A ricupero e recuperatori, (Omissis) [ETSU-G76]]		NON PERTINENTE	Il Gestore si impegna ad applicare tali misure, qualora ciò sia possibile, in caso di revamping del forno, ovvero nella progettazione di un nuovo forno. Dopo il preriscaldamento dell'aria comburente i gas di combustione non hanno più calore residuo utilizzabile per altri scopi

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Operation & Maintenance [Funzionamento e manutenzione]			
<p>(a) The furnace should be run with "good craftsmanship". Even sophisticated installations can give poor results in emission and thermal efficiency if the process is not properly operated and if the installations are not maintained on a regular basis. Experience has shown that good housekeeping can lead to fuel savings of up to 10%. [ETSU-G76]</p> <p>[[a) Il forno deve essere condotto a "regola d'arte". Anche impianti sofisticati possono dare risultati scadenti in termini di emissione e di rendimento termico se il processo non è condotto correttamente e se non si provvede a regolare manutenzione degli impianti. L'esperienza ha dimostrato che una buona manutenzione può portare a risparmi di combustibile fino al 10%. [ETSU-G76]]</p>		APPLICATA	La gestione del forno è completamente automatizzata impostata sulla base di parametri ottimali di processo. Esiste un programma di manutenzione su piattaforma informatica sulla base del quale si attuano controlli giornalieri.
<p>(b) Turbulence in the flame of the burners should be avoided. Investigations showed a marked increase of the NOX production by temperature fluctuations compared to the NOX values produced by a steady flame operating at the same mean temperature. The control system should therefore be appropriate.</p> <p>[[b) Deve essere evitata turbolenza nella fiamma dei bruciatori. Le indagini hanno evidenziato un notevole aumento della produzione di NOX per fluttuazioni di temperatura rispetto ai valori di NOX prodotto da una costante fiamma operante alla stessa temperatura media. Pertanto, il sistema di controllo dovrebbe essere appropriato.]</p>		APPLICATA	Il sistema di controllo automatizzato del forno consente di evitare sbalzi termici nella temperatura dell'aria comburente. Le temperature di processo sono controllate in continuo

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
<p>(c) Air excess is also an important factor for the control of the NOX emission level, the energy consumption and the formation of scale. The air excess should be minimized without excessive CO emission. Special care should be taken to avoid the presence of tramp air, which increases the energy consumption as well as the NOX emission. A mass spectrometer is useful in keeping the air/gas ratio at an optimal level for fuels with variable or unknown composition. [EUROFER HR]</p> <p>[[c) Un eccesso di aria è anche un fattore importante per il controllo del livello delle emissioni di NOX, il consumo di energia e la formazione di incrostazioni. L'eccesso d'aria dovrebbe essere ridotto al minimo senza eccessive emissioni di CO. Particolare cura deve essere posta nell'evitare la presenza di aria infiltrata, che causa un aumento del consumo di energia, come pure l'emissione di NOX. Uno spettrometro di massa è utile per mantenere il rapporto aria/gas a un livello ottimale per carburanti con composizione variabile o non conosciuta. EUROFER [HR]]</p>		<p>APPLICATA</p>	<p>Il rapporto stechiometrico 1:10 tra metano e aria viene tenuto regolato automaticamente evitando eccessi di aria che potrebbero derivare da una errata condotta svolta in manuale</p>

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
<p>(d) Heat stored in the refractories is supplied during light-up period and the first production shift. During continuous operation this stored heat is usually regarded as negligible. When down-shift practices are employed (e.g. at weekends) or when furnaces are deliberately cooled for maintenance reasons, these energy losses can become an important factor as this energy has to be put in during furnace heat-up for the next production period. For two cases, stored energy losses during weekend plant shut-down were reported: 0.409 GJ/m² and 0.243 GJ/m². During production stoppages and weekends, doors should be closed and sealed to retain the heat. The use of low thermal mass refractories can reduce light-up time, energy consumption and operating costs. [ETSU-G76]</p> <p>[[d) Il calore immagazzinato nei refrattari è fornito durante il periodo di accensione e il primo turno di produzione. Durante il funzionamento in continuo il calore immagazzinato viene di solito considerato trascurabile. Quando si operano riduzioni di produzione (ad esempio durante i fine settimana) o quando i forni sono deliberatamente raffreddati per motivi di manutenzione, queste perdite di energia possono diventare un fattore importante in quanto questa energia deve poi essere immessa nel forno nella fase di riscaldamento per il prossimo periodo di produzione. In due casi, le perdite di energia immagazzinata che si verificano durante le chiusure dell'impianto nei fine settimana hanno registrato i seguenti valori: 0.409 GJ/m² e 0.243 GJ/m². Durante i fermi di produzione e i fine settimana, le porte dovrebbero essere chiuse e sigillate per mantenere il calore. L'utilizzo di refrattari di massa a bassa capacità termica può ridurre i tempi di accensione, il consumo d'energia e i costi operativi. [ETSU-G76]]</p>		<p>APPLICATA</p>	<p>Solitamente il forno viene spento il sabato pomeriggio e la domenica alle 18 si riavvia il bruciatore pilota di mantenimento. Il lunedì di prima mattina sono riavviati anche gli altri bruciatori. Durante la fermata il forno è tenuto completamente chiuso. Sono utilizzati bruciatori a bassa capacità</p>

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Choice of fuel [Scelta del combustibile]			
<p>(a) Integrated steel works normally utilise gases from the coke oven plant, the blast furnace or the basic oxygen furnace, sometimes in mixture with natural gas. Non-desulphurised coke oven gas and S-containing liquid fuel (including liquefied petroleum gas (LPG) and all types of oil (distillate and residual) and emulsion) are the major sources of SO₂ emission from reheating furnaces. If required, desulphurisation ought to be performed at the gas producing and providing plants (e.g. coke oven battery). The use of liquid fuel is sometimes necessary to continue operations during a temporary stop in the supply of gaseous fuels, which can result in elevated sulphur oxide emission. Limiting the sulphur content in fuel oil is one measure to reduce SO₂ emissions. Where possible, the use of plant gases should be maximised, which minimizes the use of valuable natural resources and the need to flare the plant gases.</p> <p>[(a) L'acciaieria integrata normalmente utilizza gas dall'impianto di forno a coke, il forno o forno a ossigeno basico, talvolta in miscela con il gas naturale. Non-desolforato gas di cokeria e contenenti combustibile liquido (compresi gas di petrolio liquefatto (GPL) e tutti i tipi di olio (distillato e residua) e emulsione) sono le fonti principali delle emissioni di SO₂ da i forni di riscaldamento. Se necessario, dalla desolforazione dovrebbe essere eseguita alla produzione di gas e di piante (ad es. batterie da coke).]</p>		NON PERTINENTE	Tale BAT è pertinente gli impianti siderurgici a ciclo integrale nei quali è presente cokeria e altoforno che producono gas siderurgici residui utilizzabili come combustibili
<p>(b) SO₂ emission is directly related to the S-content of the fuel. Due to the different ratios of the volume of the flue gases to the volume of the fuel gas for different fuels, a comparable S-content in 2 different fuels can result in marked differences in the SO₂ content in the flue gases.</p> <p>[(b) L'emissione di SO₂ è direttamente correlata al contenuto di S del carburante. A causa di diversi rapporti di volume del gas di scarico per il volume del gas di combustione di combustibili diversi, un analogo contenuto di S in 2 diversi combustibili può provocare notevoli differenze nel tenore di SO₂ nei fumi.]</p>		NON PERTINENTE	Non vengono impiegati combustibili contenenti zolfo

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
<p>(c) Depending on the fuel used the following SO₂ levels are achieved: – natural gas < 100 mg/Nm³ – all other gases and gas mixtures < 400 mg/Nm³ – fuel oil (< 1 % S) up to 1700 mg/Nm³</p> <p>[[c) A seconda del combustibile utilizzato le seguenti emissioni di SO₂ sono: - gas naturale < 100mg/Nm³ - tutti gli altri gas e miscele di gas < 400 mg/Nm³ - olio combustibile (< 1 % S) fino a 1700 mg/Nm³]</p>		NON PERTINENTE	Il gas naturale impiegato non contiene residui di zolfo
<p>(d) Techniques for efficient combustion are based on burner design, the method of atomisation and control of air supply. A control system is required to govern the fuel and air supplies and is important in air pollution control. It is important that the atomisation of oil fuels is efficient, and the primary consideration will be the viscosity of the fuel fed to the burners. [EUROFER HR]</p> <p>[[d) Le tecniche di combustione efficiente si basa sul progetto del bruciatore, il metodo di atomizzazione e controllo dell'erogazione dell'aria. Un sistema di controllo è necessario per governare il carburante e l'aria ed è importante nel controllo dell'inquinamento dell'aria. È importante che la nebulizzazione di combustibili derivati dal petrolio è efficiente, e la considerazione principale sarà la viscosità del carburante che viene inviato ai bruciatori. EUROFER [HR]]</p>		APPLICATA	È stato adottato per il forno un sistema di regolazione dei volumi di metano e di aria comburente basato sul grado di apertura delle valvole sulle linee di adduzione dei gas. Le valvole controllano le zone termiche del forno. Il sistema automatico di gestione del forno assicura un significativo miglioramento anche nella gestione termica e riduce l'eccesso di aria combustibile
<p>(e) With regard to NO_x formation, the individual combustion gases also show a different behaviour. For instance, waste gas from coke-oven gas firing contains 50 to 100 % more NO_x than the waste gas from natural gas firing.</p> <p>[[e) Per quanto riguarda la formazione di NO_x, i singoli gas di combustione anche mostrano un comportamento differente. Per esempio, gas di scarico di gas di cokeria cottura contiene dal 50 al 100 % più NO_x a gas di scarico di gas naturale.]</p>		APPLICATA	Come gas combustibile è impiegato metano che non contiene residui di NO _x

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
<p>(f) The composition of the fuel is related to the flame temperature. Methane (natural gas) burns relatively slowly compared to fuels with a high H₂ - content (e.g. coke oven gas) that tends to burn more quickly with a higher NOX emission level (up to 70 % higher). The type of burner should be appropriate for the available fuel(s). [EUROFER HR]</p> <p>[(f) La composizione del carburante è legato alla temperatura della fiamma. Metano (gas naturale) ustioni relativamente lenta rispetto ai carburanti con un alto H₂ - contenuto (ad es. gas di cokeria) che tende a bruciare più rapidamente con un più elevato livello delle emissioni di NOX (fino al 70% in più). Il tipo di bruciatore deve essere adeguata per il carburante disponibile (s). EUROFER [HR]]</p>		APPLICATA	Si impiega gas metano
Eliminazione dell'aria in eccesso e delle perdite di calore durante le fasi di carico mediante misure operative (apertura minima necessaria dello sportello) o mezzi strutturali (installazione di sportelli a più sezioni per una chiusura più efficace).		APPLICATA	Nella zona di infornamento l'apertura della porta è di sezione minima e di breve durata al fine di evitare l'ingresso nel forno di eccessi di aria ambiente
<p>Scelta oculata del combustibile e automazione/controllo del forno per ottimizzare le condizioni di combustione.</p> <ul style="list-style-type: none"> - per gas naturale - per tutti gli altri gas e miscele di gas - per olio combustibile (< 1% di S) 	<p>Livelli SO₂:</p> <ul style="list-style-type: none"> < 100 mg/Nm³ < 400 mg/Nm³ fino a 1700 mg/Nm³ 	NON PERTINENTE	Il gas naturale impiegato non contiene residui di zolfo
<p>Parere divergente:</p> <p>BAT = limitare il tenore di zolfo nel combustibile fino a < 1%</p> <p>BAT = ridurre il limite di S o ulteriori misure per la riduzione di SO₂</p>			

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
<p>Recupero del calore dei gas di scarico mediante preriscaldamento della materia prima</p> <p>Recupero del calore contenuto nei gas di scarico mediante bruciatori a rigenerazione o a recupero. Risparmio di energia dal 25 al 50% e possibili riduzioni di NOX fino al 50% (a seconda del sistema).</p> <p>Recupero del calore dei gas di scarico mediante caldaia di recupero o raffreddamento su slittino per evaporazione (laddove è necessario il vapore)</p>	<p>Risparmio di energia dal 25 al 50% e possibili riduzioni di NOX fino al 50% (a seconda del sistema)</p>	NON PERTINENTE	Dopo il preriscaldamento dell'aria comburente i fumi di combustione non possiedono sufficiente calore residuale utilizzabile per altri scopi
<p>Bruciatori anti-NOX di seconda generazione</p>	<p>Valore di NOX compreso tra 250 e 400 mg/Nm³ (3% di O₂) senza preriscaldamento dell'aria.</p> <p>Potenziale di riduzione di NOX pari a circa il 65% rispetto ai sistemi convenzionali.</p>	NON NECESSARIA	Con l'attuale stato impiantistico vengono rispettati i valori limiti di emissione
<p>Contenimento della temperatura di preriscaldamento dell'aria. Risparmio energetico a compensazione dell'emissione di NOX: Si devono bilanciare i vantaggi della riduzione del consumo energetico e dalle riduzioni di SO₂, CO₂ e CO con gli svantaggi costituiti dal possibile aumento delle emissioni di NOX</p>		APPLICATA	Il preriscaldamento dell'aria comburente è stato tarato in modo tale da non raggiungere valori elevati tali per cui si avrebbe formazione di valori critici di NOx
<p>Parere divergente:</p> <p>BAT = riduzione catalitica selettiva (SCR) e riduzione non catalitica selettiva (SNCR)</p> <p>Mancanza di informazioni sufficienti per stabilire se SCR/SNCR siano BAT</p>	<p>livelli raggiunti ¹:</p> <p>SCR: NOX < 320 mg/Nm³</p> <p>SNCR: NOX < 205 mg/Nm³,</p> <p>scorrimonto di ammoniaca 5 mg/Nm³</p>		

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
<p>Riduzione delle perdite di calore nei prodotti intermedi riducendo al minimo i tempi di stoccaggio e isolando le bramme/i blumi (incapsulamento per la conservazione del calore o coperture termiche) a seconda dello schema di produzione.</p> <p>Modifica della logistica e dello stoccaggio intermedio per consentire il massimo livello del caricamento a caldo, del caricamento diretto o della laminazione diretta (il massimo livello dipende dagli schemi di produzione e dalla qualità del prodotto).</p>		NON PERTINENTE	Non essendovi un'acciaiera, non può essere realizzata la carica "a caldo" delle billette prodotte in linea dalla colata continua
Per i nuovi impianti, colata semifinita e colata in bramme sottili, nella misura in cui per il prodotto da laminare si possa ricorrere a questa tecnica.		NON PERTINENTE	Non essendovi un'acciaiera, non può essere realizzata la carica "a caldo" delle billette prodotte in linea dalla colata continua
<p>¹ Questi livelli di emissione riguardano l'unico impianto esistente con riduzione catalitica selettiva (forno a bilanciare) e l'unico impianto esistente con riduzione non catalitica selettiva (forno a longheroni).</p>			
Descagliatura			
Continuo rilevamento (tracking) del materiale per ridurre il consumo di acqua ed energia.		APPLICATA	Il sistema di descagliatura è dotato di fotocellule che azionano il getto di acqua a 220 bar solo al passaggio della billetta sformata.

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Trasporto di materiale laminato			
Riduzione delle perdite di energia indesiderate mediante cassoni per i nastri larghi o forni di recupero dei nastri larghi e schermi termici per le barre di trasporto		APPLICATA	Nella zona di uscita del forno sono posizionati degli scudi termici sulle vie di transito dei materiali in laminazione
Treno di finitura			
Getti d'acqua seguiti da trattamento delle acque di scarico in cui gli elementi solidi (ossidi di ferro) sono separati e raccolti per riutilizzare il ferro.		APPLICATA	Alle gabbie del treno sono posizionati ugelli che spruzzano acque sulla via a rulli. Nel flushing che corre sotto il treno sono raccolte le acque che veicolano la scaglia; le acque sono trattate in vasca di decantazione
Sistemi di scarico con trattamento dell'aria aspirata dai filtri a manica e riciclaggio della polvere raccolta.	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	APPLICATA	Gli aeriformi polverosi del treno di finitura sono aspirati presso n. 5 cappe localizzate e gli aeriformi sono inviati ad uno scrubber. A causa della notevole presenza di vapore nei fumi, non risulta possibile installare sistemi di abbattimento a secco
Spianatura e saldatura			
Cappe di aspirazione e successivo abbattimento mediante filtri a manica	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Non si esegue la spianatura e la saldatura dei prodotti laminati
Raffreddamento (macchine, ecc.)			
Sistemi separati di raffreddamento ad acqua in circuito chiuso		APPLICATA	Dalla vasca di decantazione che raccoglie le acque reflue del treno di laminazione vi è un rilancio in testa all'impianto di laminazione nella misura di circa 300 mc/h. Inoltre si effettua il ricircolo anche di 120 mc/h di acqua proveniente dallo Scrubber e trattata al sedimentatore.

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Trattamento delle acque di scarico / acque del processo contenenti scaglie e olio			
Circuiti chiusi con valori di ricircolo > 95%		NON APPLICATA	Sono in fase di definizione studi mirati ad incrementare i quantitativi di acqua riutilizzata. Alcuni interventi sono già stati avviati
Riduzione delle emissioni mediante opportuna combinazione di tecniche di trattamento (descritte in dettaglio nei capitoli A.4.1.12.2 e D.10.1).	SS: < 20 mg/l Oil: < 5 mg/l (1) Fe: < 10 mg/l Crtot: < 0.2 mg/l (2) Ni: < 0.2 mg/l (2) Zn: < 2 mg/l (1) misurazioni casuali (2) 0,5 mg/l per impianti che utilizzano acciaio inossidabile	PARZIALMENTE APPLICATA	Le analisi periodiche attestano il rispetto dei limiti di legge per le acque industriali. Relativamente al parametro SS, il Gestore continua a riferirsi alla tabella 3 dell'Allegato 5 del d.lgs. 152/2006.
Riciclo della calamina raccolta durante il trattamento delle acque per il processo metallurgico I rifiuti/fanghi oleosi raccolti devono essere disidratati per consentire l'uso termico o lo smaltimento sicuro.		APPLICATA	I fanghi provenienti dalla decantazione dei reflui di controlavaggio dei filtri a sabbia sono filtropressati prima del conferimento
Prevenzione della contaminazione da idrocarburi			
Controlli periodici preventivi e manutenzione preventiva di chiusure ermetiche, guarnizioni, pompe e tubazioni. Uso di cuscinetti e relative guarnizioni di moderna concezione per cilindri di lavoro e di appoggio, installazione di rilevatori di perdite lungo le tubazioni di lubrificante (ad esempio in corrispondenza dei cuscinetti idrostatici). Raccolta e trattamento delle acque di drenaggio contaminate ai diversi punti di consumo (aggregati idraulici), separazione e uso della frazione di olio, ad esempio uso termico mediante iniezione in altoforno. Ulteriore trattamento delle acque separate in apposito impianto o in impianti di finitura con ultrafiltraggio o evaporatore sottovuoto.	Riduzione del consumo di olio pari al 50-70%.	APPLICATA	Le centraline idrauliche sono sottoposte a controlli periodici; inoltre hanno dispositivi di controllo di livello e/o di pressione che sono allarmati in caso di perdita al fine di avvisare per perdite di olio verso il circuito dell'acqua di raffreddamento. In corrispondenza dei sistemi di lubrificazione automatica dei cuscinetti dei cilindri sono presenti rilevatori di perdite

LAMINAZIONE A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Lavorazioni a cilindri			
Sgrassatura a base di acqua per quanto tecnicamente consentito rispetto al grado di pulizia richiesto.		APPLICATA	La pulizia viene eseguita in postazione di lavaggio con lancia di acqua e tensioattivo ad alta pressione e raccolta e trattamento dei reflui prodotti
Se è necessario ricorrere a solventi organici, si devono privilegiare i solventi non clorurati.		APPLICATA	Sono presenti tre lavatrici operanti a tensioattivo o a solvente non clorurato
Raccolta di grasso asportato dai perni dei cilindri e opportuno smaltimento, ad esempio tramite incenerimento.		APPLICATA	Il grasso dei cilindri viene asportato e raccolto manualmente prima della pulizia e manutenzione
Trattamento dei fanghi di rettifica mediante separazione magnetica per il recupero di particelle metalliche e reinserimento nel processo di produzione dell'acciaio.		NON PERTINENTE	Non si esegue la rettifica dei cilindri (la rettifica viene fatta eseguire esternamente)
Smaltimento dei residui contenenti olio e grasso delle mole di rettifica, ad esempio mediante incenerimento.		NON PERTINENTE	Non si esegue la rettifica dei cilindri (la rettifica viene fatta eseguire esternamente)
Messa a discarica dei residui minerali delle mole di rettifica e delle stesse mole logore.		NON PERTINENTE	Non si esegue la rettifica dei cilindri (la rettifica viene fatta eseguire esternamente)
Trattamento dei liquidi di raffreddamento e delle emulsioni da taglio per la separazione olio/acqua. Smaltimento opportuno di residui oleosi, ad esempio mediante incenerimento.		NON PERTINENTE	Non si esegue rettifica dei cilindri. Si effettua solo la lavorazione al tornio di qualche cilindro più piccolo e degli anelli. L'emulsione refrigerante è riciclata alla macchina e all'occorrenza (circa 2 volte all'anno) è completamente sostituita e conferita come rifiuto
Trattamento delle acque di scarico derivanti da raffreddamento e sgrassatura come da separazione delle emulsioni nell'impianto di trattamento dell'acqua dei laminatoi a caldo.		APPLICATA	Lo sgrassaggio dei cilindri è eseguito con lancia con acqua in pressione addizionata da tensioattivo. I reflui sono raccolti nelle sottostanti vasche di decantazione e disoleazione
Riciclo dei trucioli di acciaio e ferro nel processo di produzione dell'acciaio.		NON PERTINENTE	Viene eseguita la tornitura sugli anelli. Lo Stabilimento non è dotato di Acciaieria. Il truciolo decadente dalla tornitura viene conferito ad altre acciaierie

Laminazione a freddo

Tutti i valori di emissione sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri relativi a un campione composito in rapporto alla velocità di flusso su 24 ore o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle migliori tecniche disponibili e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella, salvo menzione espressa *pareri divergenti*.

LAMINAZIONE A FREDDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Deavvolgimento			
Cortine d'acqua seguite da trattamento delle acque di scarico in cui gli elementi solidi sono separati e raccolti per il riutilizzo del ferro.	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Sistemi di scarico con trattamento dell'aria aspirata mediante filtri a manica e riciclo della polvere raccolta.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio			
Applicare per quanto possibile misure generali per ridurre il consumo di acidi e la produzione di rifiuti acidi, come descritto nel capitolo A4.2.2.1, con particolare riferimento alle seguenti tecniche:			
Prevenzione della corrosione dell'acciaio mediante stoccaggio, movimentazione, raffreddamento adeguati ecc...		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riduzione del carico nella fase di decapaggio mediante prede-scagliatura meccanica in unità chiusa, con sistema di estrazione e filtri a manica.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Uso di predecapaggio elettrolitico.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Uso di impianti moderni e ottimizzati per il decapaggio (decapaggio a getto o turbolenza anziché decapaggio per immersione).		NON PERTINENTE	Processo non presente
Filtrazione meccanica e ricircolo per aumentare la durata di vita dei bagni di decapaggio.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Scambio ionico con corrente laterale o elettrodialisi (per acidi misti) oppure altro metodo per il recupero degli acidi liberi in vista della rigenerazione dei bagni.		NON PERTINENTE	Processo non presente

LAMINAZIONE A FREDDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Decapaggio con HCl			
Riutilizzo di HCl esaurito		NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
rigenerazione dell'acido mediante arrostimento a spruzzo o letto fluidizzato (o processo equivalente) con ricircolo del materiale rigenerato; sistema di depurazione dell'aria come descritto nel capitolo 4 per l'impianto di rigenerazione; riutilizzo di sottoprodotti di Fe ₂ O ₃ .	Polvere 20-50 mg/Nm ³ HCl 2-30 mg/Nm ³ SO 50-100 mg/Nm ³ CO 150 mg/Nm ³ CO ₂ 180000 mg/Nm ³ NO ₂ 300-370 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Attrezzatura in unità chiusa o dotata di cappe di aspirazione e depurazione dell'aria aspirata.	Polvere 20 - 50 mg/Nm ³ HCl 2 - 30 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio con H₂SO₄			
Recupero dell'acido libero mediante cristallizzazione; dispositivi per la depurazione dell'aria per l'impianto di recupero.	H ₂ SO ₄ 5 - 10 mg/Nm ³ SO ₂ 8 - 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Attrezzatura in unità chiusa o dotata di aspiratori e cappe di aspirazione dell'aria aspirata.	H ₂ SO ₄ 1 - 2 mg/Nm ³ SO ₂ 8 - 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio misto			
Recupero degli acidi liberi (mediante scambio ionico con corrente laterale o dialisi)		NON PERTINENTE	Processo non presente
o	Polvere < 10 mg/Nm ³ HF < 2 mg/Nm ³		
rigenerazione dell'acido - mediante arrostimento a spruzzo	NO ₂ < 200 mg/Nm ³ HF < 2 mg/Nm ³ NO ₂ < 100 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
mediante evaporazione		NON PERTINENTE	Processo non presente

LAMINAZIONE A FREDDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Apparecchiatura in unità chiusa/cappe di aspirazione e depurazione, e in aggiunta:	Per tutti: NOX 200 - 650 mg/Nm ³ HF 2 - 7 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Depurazione con H ₂ O ₂ , urea, ecc...		NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
soppressione di NOX mediante aggiunta di H ₂ O ₂ o urea al bagno di decapaggio		NON PERTINENTE	Processo non presente
Oppure			
SCR		NON PERTINENTE	Processo non presente
Alternative: decapaggio senza acido nitrico + apparecchiatura in unità chiusa o dotata di cappe di aspirazione e depurazione dell'aria aspirata.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riscaldamento degli acidi			
Riscaldamento indiretto mediante scambiatori di calore o, se prima bisogna produrre vapore per gli scambiatori, mediante combustione sommersa.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Evitare l'iniezione diretta di vapore.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riduzione al minimo delle acque di scarico			
Sistemi di risciacquo a cascata con riutilizzo interno del traboccamento (ad esempio in bagni di decapaggio o depurazione).		NON PERTINENTE	Processo non presente
Attenta regolazione e gestione del sistema di <i>decapaggio-rigenerazione dell'acido-risciacquo</i> .		NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento delle acque di scarico			
Trattamento mediante neutralizzazione, flocculazione, ecc., dove non sia possibile evitare lo scarico di acqua acida dal sistema.	SS: < 20 mg/l Olio: < 5 mg/l ¹ Fe: < 10 mg/l Crtot: < 0,2 mg/l ² Ni: < 0,2 mg/l ² Zn: < 2 mg/l ¹ misurazioni casuali ² per l'acciaio inossidabile < 0,5 mg/l	NON PERTINENTE	Processo non presente

LAMINAZIONE A FREDDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Sistemi di emulsione			
Prevenzione della contaminazione mediante ispezioni regolari di guarnizioni, tubazioni ecc.. e controllo delle perdite.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Monitoraggio costante della qualità dell'emulsione.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Funzionamento dei circuiti di emulsione con pulitura e riutilizzo delle emulsioni per aumentarne la durata.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Tattamento delle emulsioni esaurite per ridurre il tenore di olio, ad esempio mediante ultrafiltrazione o separazione elettrolitica.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Laminazione e rinvenimento			
Impianto di scarico con trattamento dell'aria aspirata dagli eliminatori di nebbia (separatori di goccioline).	Idrocarburi: 5-15 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Sgrassatura			
Circuito di sgrassatura con pulitura e riutilizzo della soluzione sgrassante. Le misure adeguate per la pulitura sono metodi meccanici e filtrazione a membrana.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Tattamento della soluzione di sgrassatura esaurita mediante separazione elettrolitica dell'emulsione o ultrafiltrazione per ridurre il tenore di olio; riutilizzo di frazione separata di olio; trattamento (neutralizzazione ecc.) della frazione separata di acqua prima dello scarico.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Sistema di estrazione e depurazione dei fumi di sgrassatura.		NON PERTINENTE	Processo non presente

LAMINAZIONE A FREDDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Forni di ricottura			
Per forni continui, bruciatori anti-NOX.	NOX 250 - 400 mg/Nm ³ senza preriscaldamento dell'aria, 3% O ₂ . Tassi di riduzione del 60% per NOX e dell'87% per CO	NON PERTINENTE	Processo non presente
Preriscaldamento dell'aria di combustione mediante bruciatori a rigenerazione o a recupero		NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
Preriscaldamento del materiale mediante i gas di scarico.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Finitura/Oliatura			
Cappe di aspirazione + eliminatori della nebbia e/o precipitatori elettrostatici		NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
Oliatura elettrostatica.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Spianatura e saldatura			
Utilizzo di aspiratori con abbattimento della polvere mediante filtri a manica.	pareri divergenti sul livello delle polveri: < 5 mg/Nm ³ < 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Raffreddamento (macchine, ecc...)			
Sistemi separati di raffreddamento ad acqua a ciclo chiuso.		NON PERTINENTE	Processo non presente

LAMINAZIONE A FREDDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Lavorazioni a cilindri			
Fare riferimento alle BAT relative alle lavorazioni a cilindri nella laminazione a caldo (di seguito riportata)		NON PERTINENTE	Processo non presente
Sgrassatura a base di acqua per quanto tecnicamente consentito rispetto al grado di pulizia richiesto.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Se è necessario ricorrere a solventi organici, si devono privilegiare i solventi non clorurati.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Raccolta di grasso asportato dai perni dei cilindri e opportuno smaltimento, ad esempio tramite incenerimento.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento dei fanghi di rettifica mediante separazione magnetica per il recupero di particelle metalliche e reinserimento nel processo di produzione dell'acciaio.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Smaltimento dei residui contenenti olio e grasso delle mole di rettifica, ad esempio mediante incenerimento.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Messa a discarica dei residui minerali delle mole di rettifica e delle stesse mole logore.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento dei liquidi di raffreddamento e delle emulsioni da taglio per la separazione olio/acqua. Smaltimento opportuno di residui oleosi, ad esempio mediante incenerimento.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento delle acque di scarico derivanti da raffreddamento e sgrassatura come da separazione delle emulsioni nell'impianto di trattamento dell'acqua dei laminatoi a caldo.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riciclo dei trucioli di acciaio e ferro nel processo di produzione dell'acciaio.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Sottoprodotti del metallo			
Raccolta di rottame derivante dal taglio e altri residui di teste e code e riutilizzo nel processo metallurgico.		NON PERTINENTE	Processo non presente

Trafilatura

Tutti i valori di emissione sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri per un campione composito su 24 ore in rapporto alla velocità di flusso o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle migliori tecniche disponibili e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella.

TRAFILATURA			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Decapaggio discontinuo			
Monitoraggio accurato dei parametri relativi al bagno: temperatura e concentrazione.	HCl 2 - 30 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rispetto dei limiti descritti nella parte D/capitolo D.6.1 (BREF FMP) <i>Open Pickling Bath Operation</i>		NON PERTINENTE	Processo non presente
Per i bagni di decapaggio con elevate emissioni di vapore, ad esempio bagni di HCl riscaldato o concentrato: installazione di aspiratori laterali e possibilmente trattamento dell'aria aspirata sia per gli impianti nuovi sia per quelli esistenti.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio			
Decapaggio a cascata (capacità superiore a 15 000 tonnellate di vergella all'anno)		NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
Recupero della frazione di acido libero e riutilizzo in impianti di decapaggio.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Rigenerazione esterna dell'acido esaurito.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riciclo dell'acido esaurito come materia prima secondaria.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Descagliatura non acida, ad esempio granigliatura, se consentito dai requisiti di qualità.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Risciacquo a cascata a controcorrente.		NON PERTINENTE	Processo non presente

TRAFILATURA			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Trafilatura a secco			
Involucro della trafilatrice (e collegamento ad un filtro o dispositivo analogo dove necessario), per tutte le macchine nuove con velocità di trafilatura superiore o uguale a 4 m/s.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Trafilatura a umido			
Pulitura e riutilizzo del lubrificante di trafilatura.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento del lubrificante esaurito per ridurre il tenore di olio in fase di scarico e/o il volume dei rifiuti, ad esempio mediante rottura chimica, separazione elettrolitica dell'emulsione o ultrafiltrazione.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento della frazione dell'acqua di scarico.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Trafilatura a secco e a umido			
Circuiti chiusi dell'acqua di raffreddamento.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Non usare sistemi di raffreddamento a circuito aperto.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Forni di ricottura discontinua, forni di ricottura continua per acciaio inossidabile e forni utilizzati nella tempra in olio e nel rinvenimento			
Combustione dello spurgo dei gas protettivi.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Ricottura continua dei fili a basso tenore di carbonio e patentamento			
Adeguate misure di manutenzione, come descritto nel capitolo A.4.3.7 (BREF FMP) in relazione al bagno di piombo.	Pb < 5 mg/Nm ³ CO < 100 mg/Nm ³ TOC < 50 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Stoccaggio separato dei rifiuti contenenti Pb, protetti da pioggia e vento.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riciclo dei rifiuti contenenti Pb nell'industria dei metalli non ferrosi		NON PERTINENTE	Processo non presente
Funzionamento a circuito chiuso del bagno di tempra.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Tempra in olio			
Evacuazione delle nebbie d'olio dai bagni di tempra e loro eliminazione, quando opportuno.		NON PERTINENTE	Processo non presente

Rivestimento per immersione continua a caldo

Tutti i valori di emissione sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri relativi a un campione composito su 24 ore in rapporto alla velocità di flusso o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle migliori tecniche disponibili e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella.

RIVESTIMENTO PER IMMERSIONE CONTINUA A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Decapaggio			
cfr. capitolo sulle BAT nella parte A / Laminatoi a freddo. (di seguito riportata)			
Applicare per quanto possibile misure generali per ridurre il consumo di acidi e la produzione di rifiuti acidi, con particolare riferimento alle seguenti tecniche:			
Prevenzione della corrosione dell'acciaio mediante stoccaggio, movimentazione, raffreddamento adeguati ecc..		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riduzione del carico nella fase di decapaggio mediante predescagliatura meccanica in unità chiusa, con sistemi di estrazione e filtri a manica.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Uso di predecapaggio elettrolitico.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Uso di impianti moderni e ottimizzati per il decapaggio (decapaggio a getto o turbolenza anziché decapaggio per immersione).		NON PERTINENTE	Processo non presente
Filtrazione meccanica e ricircolo per aumentare la durata di vita dei bagni di decapaggio.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Scambio ionico con corrente laterale o elettrodialisi (per acidi misti) oppure altro metodo per il recupero degli acidi liberi in vista della rigenerazione dei bagni.		NON PERTINENTE	Processo non presente

RIVESTIMENTO PER IMMERSIONE CONTINUA A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Decapaggio con HCl			
Riutilizzo di HCl esaurito		NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
rigenerazione dell'acido mediante arrostimento a spruzzo o letto fluidizzato (o processo equivalente) con ricircolo del materiale rigenerato; sistema di depurazione dell'aria come descritto nel capitolo 4 per l'impianto di rigenerazione; riutilizzo di sottoprodotti di Fe ₂ O ₃ .	Polvere 20-50 mg/Nm ³ HCl 2-30 mg/Nm ³ SO 50-100 mg/Nm ³ CO 150 mg/Nm ³ CO ₂ 180000 mg/Nm ³ NO ₂ 300-370 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Attrezzatura in unità chiusa o dotata di cappe di aspirazione e depurazione dell'aria aspirata.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio con H₂SO₄			
Recupero dell'acido libero mediante cristallizzazione; dispositivi per la depurazione dell'aria per l'impianto di recupero.	H ₂ SO ₄ 5 - 10 mg/Nm ³ SO ₂ 8 - 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Attrezzatura in unità chiusa o dotata di aspiratori e cappe di aspirazione dell'aria aspirata.	H ₂ SO ₄ 1 - 2 mg/Nm ³ SO ₂ 8 - 20 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio misto			
Recupero degli acidi liberi (mediante scambio ionico con corrente laterale o dialisi)		NON PERTINENTE	Processo non presente
o	Polvere < 10 mg/Nm ³ HF < 2 mg/Nm ³		
rigenerazione dell'acido - mediante arrostimento a spruzzo	NO ₂ < 200 mg/Nm ³ HF < 2 mg/Nm ³ NO ₂ < 100 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
mediante evaporazione		NON PERTINENTE	Processo non presente

RIVESTIMENTO PER IMMERSIONE CONTINUA A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Apparecchiatura in unità chiusa/cappe di aspirazione e depurazione, e in aggiunta:	Per tutti: NOX200-650 mg/Nm ³ HF 2 - 7 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Depurazione con H ₂ O ₂ , urea, ecc...		NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
soppressione di NOX mediante aggiunta di H ₂ O ₂ o urea al bagno di decapaggio		NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
SCR		NON PERTINENTE	Processo non presente
Alternative: decapaggio senza acido nitrico + apparecchiatura in unità chiusa o dotata di cappe di aspirazione e depurazione dell'aria aspirata.			NON PERTINENTE
Sgrassatura			
Sgrassatura a cascata.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Pulitura e ricircolo della soluzione di sgrassatura; le misure adeguate per la pulitura sono metodi meccanici e filtrazione su membrana.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Trattamento della soluzione di sgrassatura esaurita mediante separazione elettrolitica dell'emulsione o ultrafiltraggio per ridurre il tenore di olio; riutilizzo della frazione separata di olio, ad esempio termicamente; trattamento (neutralizzazione ecc.) della frazione separata di acqua.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Serbatoi coperti con estrazione e pulitura dell'aria aspirata mediante depuratore o deumidificatore.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Utilizzo di cilindri spremitori per ridurre al minimo la soluzione estratta.		NON PERTINENTE	Processo non presente

RIVESTIMENTO PER IMMERSIONE CONTINUA A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Forni di trattamento tecnico			
Bruciatori anti-NOX.	NOX 250 - 400 mg/Nm ³ (3% O ₂) senza preriscaldamento dell'aria CO 100 - 200 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Preriscaldamento dell'aria mediante bruciatori a rigenerazione o a recupero.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Preriscaldamento del nastro.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Produzione di vapore per il recupero del calore proveniente dai gas di scarico.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Immersione a caldo			
Raccolta separata e riciclo nell'industria dei metalli non ferrosi per i residui contenenti zinco, scorie o zinco duro.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Zincatura/ricottura			
Bruciatori a bassi NOX.	NOX 250 - 400 mg/Nm ³ (3% O ₂) senza preriscaldamento dell'aria	NON PERTINENTE	Processo non presente
Sistemi con bruciatori a rigenerazione o recupero.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Oliatura			
Copertura dell'oliatrice per nastri		NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
Oliatura elettrostatica.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Fosfatazione e passivazione/cromatura			
Bagni coperti.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Pulitura e riutilizzo della soluzione per la fosfatazione.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Pulitura e riutilizzo della soluzione per la passivazione.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Utilizzo di cilindri spremitori.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Raccolta della soluzione per la laminazione <i>skin pass</i> e trattamento delle acque di scarico in apposito impianto.		NON PERTINENTE	Processo non presente

RIVESTIMENTO PER IMMERSIONE CONTINUA A CALDO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Raffreddamento (macchine, ecc...)			
Sistemi separati di raffreddamento a circuito chiuso.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Acque di scarico			
Trattamento delle acque di scarico mediante combinazione di sedimentazione, filtrazione e/o flottazione / precipitazione / flocculazione. Tecniche descritte nel capitolo 4 o combinazioni di misure ugualmente efficienti (descritte anche nella parte D). (BREF FMP)	SS: < 20 mg/l Fe: < 10 mg/l Zn: < 2 mg/l Ni: < 0,2 mg/l Crtot: < 0,2 mg/l Pb: < 0,5 mg/l Sr: < 2 mg/l	NON PERTINENTE	Processo non presente
Per le stazioni di depurazione che raggiungono solo valori di Zn inferiori a 4 mg/l, passare al trattamento discontinuo.		NON PERTINENTE	Processo non presente

Alluminatura delle lamiere

La maggior parte delle BAT coincidono con quelle per la zincatura per immersione a caldo. Non è tuttavia necessaria la presenza di un impianto per il trattamento delle acque di scarico, dal momento che lo scarico riguarda esclusivamente l'acqua di raffreddamento.

Le BAT per il riscaldamento: combustione dei gas, sistema di controllo della combustione.

Piombatura e stagnatura delle lamiere

PIOMBATURA E STAGNATURA DELLE LAMIERE			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Decapaggio			
Serbatoi chiusi e sfiato verso un depuratore a umido, trattamento delle acque di scarico provenienti dal depuratore e dal serbatoio di decapaggio.	HCl < 30 mg/Nm ³ 1 1 valori medi giornalieri, condizioni normali pari a 273 K, 101,3 Pa e gas secco	NON PERTINENTE	Processo non presente
Nickelatura			
Processo chiuso, con ventilazione verso un depuratore a umido.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Immersione a caldo			
Lame d'aria per il controllo dello spessore di rivestimento.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Passivazione			
Assenza di impianto di risciacquo quindi di effluenti.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Oliatura			
Oliatrice elettrostatica		NON PERTINENTE	Processo non presente
Acque di scarico			
Trattamento delle acque di scarico mediante neutralizzazione con soluzione di idrossido di sodio, flocculazione / precipitazione.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Prosciugamento delle torte dei filtri e messa a discarica.		NON PERTINENTE	Processo non presente

Rivestimento di filo

I principali risultati sulle BAT per le singole fasi dei processi e gli aspetti ambientali del rivestimento di filo sono riassunti nella tabella 6. Tutti i valori delle emissioni sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri relativi a un campione composito su 24 ore in rapporto alla velocità di flusso o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle migliori tecniche disponibili e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella.

RIVESTIMENTO DI FILO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Decapaggio			
Apparecchiatura in unità chiusa o dotata di cappe di aspirazione e depurazione dell'aria aspirata.	HCl 2 - 30 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio a cascata per impianti nuovi con capacità superiore a 15 000 tonnellate/anno per linea.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Recupero della frazione di acido libero.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Rigenerazione esterna dell'acido esaurito per tutti gli impianti.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riutilizzo di acido esaurito come materia prima secondaria.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Consumo di acqua			
Risciacquo a cascata, possibilmente abbinato ad altri metodi per minimizzare il consumo di acqua, per tutti gli impianti nuovi e i grandi impianti (> 15 000 tonnellate all'anno).		NON PERTINENTE	Processo non presente
Acque di scarico			
Trattamento fisico-chimico delle acque di scarico (neutralizzazione, flocculazione, ecc.).	SS: < 20 mg/l Fe: < 10 mg/l Zn: < 2 mg/l Ni: < 0,2 mg/l Crtot: < 0,2 mg/l Pb: < 0,5 mg/l Sn: < 2 mg/l	NON PERTINENTE	Processo non presente

RIVESTIMENTO DI FILO			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Applicazione del flusso			
Adeguate misure di manutenzione, in particolare la riduzione del trascinamento di ferro e la manutenzione del bagno.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Rigenerazione sul sito dei bagni di fondente (rimozione del ferro con corrente laterale).		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riutilizzo esterno della soluzione fondente esaurita.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Immersione a caldo			
Adeguate misure di manutenzione come descritto nel capitolo B4 (BREF FMP)	Polvere < 10 mg/Nm ³ Zinco < 5 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rifiuti contenenti Zn			
Stoccaggio separato e protezione da pioggia e vento, e riutilizzo nell'industria dei metalli non ferrosi.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Acqua di raffreddamento (dopo il bagno di zinco)			
Circuito chiuso o riutilizzo dell'acqua relativamente pura come acqua d'integrazione per altre applicazioni.		NON PERTINENTE	Processo non presente

Zincatura discontinua

Tutti i valori delle emissioni sono espressi come media giornaliera. Le emissioni nell'atmosfera sono basate su condizioni normali di 273 K, 101,3 kPa e gas secco. Gli scarichi nell'acqua sono indicati come valori medi giornalieri relativi a un campione composito su 24 ore in rapporto alla velocità di flusso o durante l'effettivo periodo di lavorazione (per impianti che non funzionano su tre turni).

Il TWG ha espresso il proprio consenso sulle migliori tecniche disponibili e sui livelli di emissione/consumo associati, riportati in tabella.

ZINCATURA DISCONTINUA			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Sgrassatura			
Inserimento di una fase di sgrassatura, salvo il caso in cui i pezzi siano completamente privi di grasso.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Ottimizzazione del funzionamento dei bagni per migliorarne l'efficienza, ad esempio mediante agitazione.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Pulitura delle soluzioni di sgrassatura per aumentarne la durata (schiumatura, centrifuga, ecc.) e successivo ricircolo, riutilizzo di fango oleoso		NON PERTINENTE	Processo non presente
oppure			
<i>Sgrassatura biologica</i> con pulitura in situ (rimozione di grasso e olio dalla soluzione sgrassante) mediante batteri.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Decapaggio+ stripping			
Decapaggio e stripping separati a meno che sul posto sia previsto un processo a valle per il recupero di valori da soluzioni chiare <i>miste</i> o che sia disponibile presso un contraente esterno specializzato.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riutilizzo di soluzioni chiare di stripping esaurite (all'esterno o all'interno ad esempio per il recupero del fondente).		NON PERTINENTE	Processo non presente
In caso di decapaggio e stripping combinati:			
Recupero di valori da soluzioni chiare <i>miste</i> , ad esempio utilizzo per produzione di agenti fondenti, recupero dell'acido in vista del suo riutilizzo nell'industria della zincatura o per altri prodotti chimici inorganici.		NON PERTINENTE	Processo non presente

ZINCATURA DISCONTINUA			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Decapaggio con HCl			
Monitoraggio accurato dei parametri relativi ai bagni: temperatura e concentrazione.	HCl 2 – 30 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rispetto dei limiti descritti nella parte D/capitolo D.6.1 <i>Open Pickling Bath Operation</i> . (BREF FMP)		NON PERTINENTE	Processo non presente
In caso di utilizzo di bagni di HCl riscaldati o a concentrazione più elevata: installazione di unità di estrazione e trattamento dell'aria aspirata (ad esempio mediante depurazione).		NON PERTINENTE	Processo non presente
Particolare attenzione al reale effetto di decapaggio del bagno e utilizzo di appositi inibitori per evitare un decapaggio eccessivo.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Recupero della frazione di acido libero derivante dalla soluzione chiara di decapaggio esaurita o rigenerazione esterna della soluzione.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Eliminazione di Zn dall'acido.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Utilizzo di soluzione chiara di decapaggio esaurita per la produzione di agenti fondenti.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Non utilizzo della soluzione chiara di decapaggio esaurita per la neutralizzazione.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Non utilizzo della soluzione chiara di decapaggio esaurita per la separazione dell'emulsione.		NON PERTINENTE	Processo non presente

ZINCATURA DISCONTINUA			
Migliori tecniche disponibili Pareri divergenti sulle BAT	Livelli di emissione e consumo associati alle BAT Pareri divergenti sui livelli associati	Stato di applicazione	Note
Risciacquo			
Drenaggio efficace tra le vasche di pretrattamento.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Esecuzione del risciacquo dopo la sgrassatura e del decapaggio.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Risciacquo fisso o a cascata.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riutilizzo dell'acqua di risciacquo per rifornire i bagni dei processi precedenti. Funzionamento senza acque di scarico (in casi eccezionali in cui si producano acque di scarico è necessario il loro trattamento).		NON PERTINENTE	Processo non presente
Applicazione del flusso			
Il controllo dei parametri relativi ai bagni e l'ottimizzazione della quantità del fondente utilizzato rappresentano fattori importanti per ridurre le emissioni nelle fasi successive del processo.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Per i bagni di fondente: rigenerazione interna ed esterna.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Immersione a caldo			
Raccolta delle emissioni dovute a immersione mediante involucro del crogiolo oppure mediante estrazione dei labbri e abbattimento della polvere con filtri a manica o depuratori a umido.		NON PERTINENTE	Processo non presente
Riutilizzo interno o esterno di polvere, ad esempio per la produzione di fondente. Il sistema di recupero deve garantire che nel riciclo delle polveri non si formino depositi di diossine, che occasionalmente possono essere presenti in basse concentrazioni a causa di particolari condizioni dell'impianto.	Polvere < 5 mg/Nm ³	NON PERTINENTE	Processo non presente
Rifiuti contenenti Zn			
Stoccaggio separato e protezione da pioggia e vento, e riutilizzo dei valori contenuti nell'industria dei metalli non ferrosi o in altri settori.		NON PERTINENTE	Processo non presente

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI SULLE COMPONENTI AMBIENTALI

Il Gestore ACCIAIERIE VENETE S.p.A. è autorizzato a svolgere le attività di cui al **punto 2.3, lettera a)** [Trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo con una capacità superiore 20 Mg di acciaio grezzo all'ora] dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006, presso l'installazione sita in via Andreuzza 34/L in Comune di Buja, a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzata una capacità di produzione massima di trasformazione di metalli ferrosi mediante attività di laminazione a caldo pari a **40 Mg** di acciaio grezzo all'ora riferita alla soglia AIA di cui al punto 2.3, lettera a) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del d.lgs. 152/2006.

EMISSIONI CONVOGLIATE IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Planimetria denominata «*Planimetria emissioni, aspirazioni e gruppi elettrogeni*», dicembre 2020, acquisita agli atti con prot. n. 6580-A in data 8 febbraio 2020.

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

Punto di emissione E1 (FORNO DI RISCALDO BILLETTE)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	20 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (espressi come NO ₂)	350 mg/Nm ³ (*)
(*) Il valore limite di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%.	

Punto di emissione E7 (ASPIRAZIONE LOCALI PRODUZIONE)

Punto di emissione E8 (ASPIRAZIONE FUMI DI METALIZZAZIONE - OFFICINA)

Inquinante	Valore limite
Polveri totali	20 mg/Nm ³

Prescrizioni per tutte le emissioni convogliate in atmosfera:

- 1.1 il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti;
- 1.2 il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione;
- 1.3 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);
- 1.4 le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi;
- 1.5 tutti i camini / punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
- 1.6 Il Gestore deve tenere un registro dove annotare le informazioni relative all'apertura del punto di emissione E8-E (by-pass di emergenza);
- 1.7 Le ore di funzionamento dei gruppi elettrogeni di emergenza e delle motopompe antincendio devono essere registrate su un apposito registro e comunicate nell'ambito dei risultati del piano di monitoraggio e controllo.

EMISSIONI DIFFUSE IN ATMOSFERA

Sono autorizzate le emissioni diffuse in atmosfera originate dalla linea di trattamento fanghi dell'impianto di depurazione chimico fisico.

Prescrizioni per il contenimento delle emissioni diffuse

- 2.1 nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri non convogliate, secondo quanto previsto nella Parte I, dell'Allegato 5, alla Parte Quinta, del d.lgs. 152/2006;
- 2.2 tutte le attività di trattamento fanghi dell'impianto di depurazione chimico fisico devono essere condotte in modo da prevenire la formazione ed evitare per quanto possibile la diffusione di sostanze odorigene;
- 2.3 le lavorazioni effettuate con apparecchiature di trattamento meccanico dei fanghi dell'impianto di depurazione chimico fisico devono essere effettuate in uno spazio coperto e devono essere dotate di idonei dispositivi per la nebulizzazione di prodotti deodorizzanti, da realizzare ed utilizzare solo in casi conclamati di disagio olfattivo esterno, verificato ed accertato dagli organi competenti;
- 2.4 entro 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione, il Gestore deve eseguire interventi di tamponamento laterali in prossimità della linea di laminazione, sostituire le vetrate a parete che risultano parzialmente danneggiate e chiudere i fori presenti sui tamponamenti perimetrali;
- 2.5 entro 1 mese dall'avvenuta esecuzione degli interventi cui al precedente punto 2.4, il Gestore deve trasmettere alla Regione e all'ARPA FVG una relazione tecnica sugli interventi eseguiti;
- 2.6 entro 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione, il Gestore deve inoltrare comunicazione di modifica ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1 del TUA per la sostituzione delle cappe di aspirazione a scorrimento orizzontale installate nel 2016 presso le sorgenti del treno di laminazione, prevedendo l'installazione di nuove cappe di captazione aventi una maggiore efficacia in relazione alla differente geometria;
- 2.7 gli interventi di cui al punto 2.6 devono essere conclusi entro il 31 gennaio 2023.

SCARICHI IDRICI

Per l'individuazione degli scarichi idrici si fa riferimento alla Planimetria denominata «*Planimetria rete fognaria e acque trattate*», gennaio 2021, acquisita agli atti con prot.n.6580-A in data 8 febbraio 2021.

Sono autorizzati i seguenti scarichi idrici recapitanti in corpo idrico Rio Fossalat, affluente del Fiume Ledra:

Sigla	Tipologia acque	Impianto di trattamento
S1	Acque meteoriche dilavamento area parcheggio e transito mezzi e delle coperture fabbricati (in queste aree non viene effettuato alcun stoccaggio di materie prime o prodotti)	Non presente
	Acque reflue assimilate alle domestiche	Imhoff e vasca condensa grassi
S2	Acque di raffreddamento dell'impianto di laminazione	Impianto chimico fisico
	Acque meteoriche del piazzale e dei capannoni	
S3	Acque meteoriche dei piazzali utilizzati per il deposito di billette	Sedimentazione, disabbatura e filtri a coalescenza
	Acque reflue assimilate alle domestiche	Imhoff e vasca condensa grassi

Prescrizioni per gli scarichi idrici:

- 4.1 Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, le analisi al fine di verificare il rispetto dei limiti imposti;
- 4.2 gli scarichi S1, S2 ed S3 devono rispettare i limiti di emissione per lo scarico in acque superficiali di cui alla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del d.lgs. 152/06, ad eccezione dei parametri della seguente tabella, per i quali, in applicazione della BAT [trattamento delle acque di scarico], valgono i valori limite ivi riportati:

Inquinante	Valore limite
Cromo totale	0.2 mg/L
Nichel	0.2 mg/L

- 4.3 il pozzetto di campionamento dello scarico finale S1 è identificato in planimetria agli atti come PC4;
- 4.4 il pozzetto di campionamento dello scarico finale S2 è identificato in planimetria agli atti come PC6;
- 4.5 il pozzetto di campionamento dello scarico finale S3 è identificato in planimetria agli atti come PC0;
- 4.6 entro 3 mesi dal rilascio della presente autorizzazione, il Gestore deve trasmettere una relazione di fattibilità con cronoprogramma, circa la realizzazione di due pozzetti di verifica per gli scarichi finali S2 e S3, posti immediatamente a monte del corpo idrico recettore, la cui realizzazione è subordinata ad un atto di assenso della Regione;

- 4.7 è fatto divieto di recapitare allo scarico acque reflue diverse da quelle indicate;
- 4.8 entro 3 mesi dal rilascio della presente autorizzazione, il Gestore deve trasmettere una relazione di approfondimento tecnico ed analitico per la valutazione dell'adeguatezza del sistema di drenaggio e della qualità delle acque provenienti dal dilavamento meteorico dei materiali depositati sul piazzale afferente allo scarico S3;
- 4.9 entro 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione, il Gestore, al fine di incrementare i quantitativi di acqua riutilizzata, deve inoltrare comunicazione di modifica di cui all'articolo 29-nonies, comma 1 del TUA per il riutilizzo dell'acqua proveniente dal sedimentatore;
- 4.10 gli interventi di cui al punto 4.9 devono essere conclusi entro il 31-12-2023;
- 4.11 il Gestore si deve attenere alle procedure operative finalizzate a prevenire e a minimizzare le conseguenze di eventuali sversamenti accidentali in occasione delle operazioni di rifornimento del gasolio dei veicoli.

RIFIUTI

Per l'individuazione delle aree di deposito temporaneo dei rifiuti si fa riferimento alla Planimetria denominata «*Pianta ubicazione materiali e rifiuti*», dicembre 2020, acquisita agli atti con prot. n. 6580-A in data 8 febbraio 2021.

Prescrizioni per la gestione dei rifiuti:

- 5.1 il Gestore deve dare comunicazione, alla Regione e ad ARPA FVG, e tenere traccia, in apposito registro, delle modifiche apportate alle aree destinate al deposito temporaneo;
- 5.2 le aree e contenitori di stoccaggio dei rifiuti devono essere identificate e delimitate con apposita segnaletica orizzontale/verticale, cartellonistica ed idonei sistemi di confinamento, al fine di consentire in qualsiasi momento l'individuazione dei rifiuti e delle aree autorizzate per lo svolgimento dell'attività;
- 5.3 la gestione delle aree destinate al deposito temporaneo deve prevedere un raggruppamento per tipologia omogenea di rifiuti.

RUMORE

Prescrizioni per il contenimento della pressione acustica dell'installazione:

- 6.1 Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune di Buja, il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 1° marzo 1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).

Prescrizioni

7.1 Entro tre mesi dal ricevimento della presente autorizzazione, il Gestore deve trasmettere la Relazione prevista dalla Linea Guida di ARPA FVG LG 25.02 Ed.1. Rev.1 del 26/02/2021 «Monitoraggi aggiuntivi per gli stabilimenti AIA ai sensi dell'articolo 29-sexies comma 6-bis del d.lgs. 152/2006» per definire le modalità e le frequenze dei controlli previsti dall'articolo 29-sexies, comma 6-bis del d.lgs. 152/2006. La relazione deve essere sottoscritta anche dal Gestore.

La Linea Guida è disponibile sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web:

<http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/rischi-industriali/normativa/AIA-MONITORAGGI-AGGIUNTIVI.-Linee-Guida.html>

CONCLUSIONI SULLE BAT RIFERITE ALL'ATTIVITÀ IPPC DI LAMINAZIONE A CALDO

Prescrizioni

8.1 Entro due anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività di laminazione a caldo di cui al punto 2.3, lettera a) del d.lgs. 152/2006 e pertinenti all'attività svolta, il Gestore deve trasmettere una nuova istanza di riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione dell'installazione nel suo complesso.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di monitoraggio e controllo stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del Gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo. I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo.

CONSIDERAZIONI GENERALI

Evitare le miscele

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

Funzionamento dei sistemi

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

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente il Gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) e adotta immediatamente misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, all'UTI competente per territorio, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, ai Gestori delle risorse idriche e all'ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio).

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

La Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo, nonché ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o dei specifici programmi di manutenzione adottati dalla Società.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso la Società, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI alla Parte Quinta del d.lgs. 152/06 per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera;
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi di acque reflue;
- c) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento;
- d) aree di stoccaggio di rifiuti;
- e) pozzo approvvigionamento idrico.

SCELTA DEI METODI ANALITICI

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG:

http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html

o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2005 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche prevista al comma 17 dell'art. 271 del d.lgs. 152/06. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

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

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelievamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

I metodi analitici dovranno essere quelli indicati nei manuali APAT CNR IRSA 2060 Man 29. Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 *Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali* (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013, scaricabili dal sito (<http://www.isprambiente.gov.it/it/temi/autorizzazioni-e-valutazioni-ambientali/prevenzione-e-riduzione-integrate-dell'inquinamento-ippc-controlli-ambientali/documentazione-tecnica-in-materia-di-controlli-ambientali>), possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Comunicazione effettuazione misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari almeno alla validità dell'autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati dei controlli prescritti. La registrazione deve essere a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Entro 30 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione il Gestore trasmette all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale, comprensivi di una e-mail personale a cui trasmettere le credenziali per l'accesso all'applicativo.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

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

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

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

Tab. 1 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione						Frequenza controllo		Metodi
	E1 forno di riscaldamento billette	E7 aspirazione locali produzione	E8 aspirazione fumi di metalizzazione (officina)				continuo	discontinuo	
Polveri totali	x	x	x					annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - aria"
NOx	x							annuale	

Nella tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza.

Tab. 2 – Sistemi di trattamento emissioni

Punto di emissione	Sistema abbattimento	Controlli e manutenzioni	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E7	Scrubber	Verifica integrità impianto, cappe, tubazioni e valvole	Giornaliera	Registro
		Verifica funzionalità delle sonde di livello	Mensile	
		Verifica visiva dello stato del materiale di riempimento, eventuale sostituzione e/o pulizia all'occorrenza	Annuale	
E8	Verifica integrità impianto, tubazioni, valvole	Dopo aver acceso l'impianto verificare la funzionalità dell'intero impianto	Prima di ogni utilizzo	
	Filtro a maniche	Verifica funzionalità pressostato	Trimestrale	
		Verifica visiva dello stato dei filtri a manica, eventuale sostituzione e/o pulizia all'occorrenza	annuale	
	Sistema di rilevazione polveri a principio triboelettrico	Manutenzione come libretto di uso e manutenzione	Come indicato in libretto manutenzione	
Taratura come da libretto di uso e manutenzione		annuale		

Tab. 3 - Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Polveri	Impianti di laminazione	Manutenzione impianti	Indagini sugli addetti reparto effettuata da ditta specializzata	Ogni tre anni	Relazione

Acqua

Nella tabella 4 viene specificato per ciascuno scarico e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare:

Tab. 4 – Inquinanti monitorati

Parametri	S1	S2	S3	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
				continuo	discontinuo	
pH	x	x	x		trimestrale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici - acqua"
Temperatura	x	x	x		trimestrale	
Solidi sospesi totali	x	x	x		trimestrale	
BOD ₅	x	x	x		trimestrale	
COD	x	x	x		trimestrale	
Alluminio	x	x	x		trimestrale	
Arsenico	x	x	x		trimestrale	
Bario	x	x	x		trimestrale	
Boro	x	x	x		trimestrale	
Cadmio	x	x	x		trimestrale	
Cromo totale	x	x	x		trimestrale	
Cromo VI	x	x	x		trimestrale	
Ferro	x	x	x		trimestrale	
Manganese	x	x	x		trimestrale	
Mercurio	x	x	x		trimestrale	
Nichel	x	x	x		trimestrale	
Piombo	x	x	x		trimestrale	
Rame	x	x	x		trimestrale	
Selenio	x	x	x		trimestrale	
Stagno	x	x	x		trimestrale	
Zinco	x	x	x		trimestrale	
Solfati (come SO ₄)		x			trimestrale	
Cloruri		x			trimestrale	

Parametri	S1	S2	S3			Modalità di controllo e frequenza	Metodi
Fluoruri		x					trimestrale
Fosforo totale (come P)		x					trimestrale
Azoto ammoniacale (come NH ₄)			x				trimestrale
Azoto nitroso (come N)			x				trimestrale
Azoto nitrico (come N)			x				trimestrale
Grassi e olii animali e vegetali	x	x	x				trimestrale
Idrocarburi totali	x	x	x				trimestrale
Fenoli		x					trimestrale
Tensioattivi totali	x	x	x				trimestrale
Saggio di tossicità acuta	x	x	x				trimestrale

Nella tabella 5 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di depurazione per garantirne l'efficienza.

Tab. 5 – Sistemi di depurazione acque reflue

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio		Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Tre impianti di trattamento primario	tre vasche Imhoff				ANNUALE - integrità e pulizia vasche - rimozione all'occorrenza	Registro
		tre vasche condensa grassi	- vasche in cls		- ispezione vasche		
S2	Impianto di trattamento acque laminatoio	Bacino di decantazione	- schiumatori - sacchi assorbi olio			GIORNALIERA - controllo generale stadi del trattamento - efficienza strumenti di controllo, ed attuatori, - produzione fanghi SETTIMANALE - efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, dosatori, valvolame, impiantistica in generale - verifica stato filtri e media filtranti e sostituzione/manutenzione secondo indicazioni del produttore - verifica necessità rimozione oli da disoleatori ANNUALE - Integrità e pulizia vasche	Registro
		Stazione di pompaggio	- vasca in cls (VO) - pompe sommerse - sensori livello				
		Stazione di filtrazione	- filtri ad asse verticale - filler quarzite - attuatori - pressostati - valvole motorizzate		- ispezione bacino e vasche		
		Stazione di pompaggio acque di controlavaggio	- vasca cls - pompe - sensori livello	- strumenti ed apparati di misura temperatura, portata, pressione	- punti prelievo a valle degli stadi di processo, per controlli analitici di efficienza stadi del trattamento		
		Elettrosfiatore	- parti meccaniche ed elettriche		- produzione fanghi		
		Gruppo di dosaggio poliammina	- serbatoio plastica - pompa dosatrice	- regolatori di livello - dosatori	- postazioni di verifica efficienza impiantistica generale, strutture mobili ed apparati elettromeccanici, quadri elettrici comando, pompe, dosatori, sensori livello		
		Sistema dosaggio disincrostante	- serbatoio plastica - pompa dosatrice	- quadri comando, spie di funzionamento	- efficienza misuratori di portata e di livello, pompe, dosatori, valvolame, impiantistica in generale		
		Torre di raffreddamento	- struttura metallica a due celle - filler in polipropilene - ventilatori - sensori livello - ugelli - valvole motorizzate	- apparato controllo in continuo allo scarico S2, di pH, temperatura, conducibilità, torbidità, potenziale redox, portata, con blocco al superamento limiti impostati	- verifica stato filtri e media filtranti e sostituzione/manutenzione secondo indicazioni del produttore - verifica necessità rimozione oli da disoleatori		
		Stazione di pompaggio rilancio acque al laminatoio	- vasca cls - pompe - sensori livello		- memorizzazione / visualizzazione dati apparato automatico controllo in continuo dello spurgo delle acque di raffreddamento diretto		
		Ispevitore fanghi	- serbatoio acciaio - valvola motorizzata - impianto pneumatico		- S2 punto di prelievo in canaletta di scarico		
filtrpressa	- Componenti meccaniche, oleodinamiche, elettriche						

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio		Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S2	Deposito scaglia Area lavaggio pezzi	Dissabbiatore / disoleatore	- tre vasche cls	- verifica vasche in cls - verifica filtri assorbitori - verifica filtro a coalescenza	- ispezione vasca - verifica dello stato dei filtri (se non galleggia sostituzione filtro assorbitore)	MENSILE - verifica stato filtri - verifica necessità rimozione olio da disoleatore ANNUALE - verifica integrità - rimozione all'occorrenza	Registro
S3	Impianto di trattamento acque di dilavamento piazzale – prima pioggia	Punti di presa / scolmatore	- pozzetti cls		- verifica presenza materiali	MENSILE - verifica efficienza pozzetti - pulizia all'occorrenza	Registro / scadenziari o aziendale
		Vasca dissabbiatore	- vasca cls - chiusini di controllo		- verifica riempimento	MENSILE - verifica produzione fanghi ANNUALE - verifica integrità e rimozione fanghi	
		Vasca disoleazione gravimetrica	- vasca cls - chiusini di controllo		- verifica livello olio - verifica sostituzione panni assorbenti	MENSILE - verifica stato filtri - verifica necessità rimozione olio da disoleatori	
		Vasca disoleazione secondaria	- vasca cls - chiusini di controllo			ANNUALE - verifica integrità e rimozione fanghi	
		Filtro a coalescenza	- filtro			MENSILE - verifica efficienza e pulizia con aria compressa	
		Trattamenti primari	Imhoff	- vasca cls			
	Condensagrassi		- vasca cls				

Rumore

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

Tab. 6 – *Postazioni di misura*

Zona	Identificazione postazione di misura	localizzazione
Punti all'intorno dello stabilimento in zona agricola	C1	sito a sud-est dello stabilimento
	C2	sito a est dello stabilimento
	C3	sito a nord-est dello stabilimento
	C4	sito a nord-ovest dello stabilimento
Punti all'intorno dello stabilimento in zona omogenea produttiva	C5	sito a ovest dello stabilimento
	C6	sito a sud-ovest dello stabilimento
	C7	sito a sud dello stabilimento
Punti ricettore (edifici di civile abitazione) siti in Zona Agricola lungo via Andreuzza	R1	sito a ovest dello stabilimento
	R2	sito a sud-ovest dello stabilimento
	R3	site a sud dello stabilimento
	R4	
	R5	edificio di proprietà dell'Acciaieria sito a sud-est dello stabilimento

Dette misure fonometriche dovranno essere eseguite:

1. entro sei mesi dalla approvazione del Piano comunale di classificazione acustica (PCCA) di cui all'articolo 23 della legge regionale 18 giugno 2007, n. 16;
2. ogni qualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate dovranno essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con ARPA, nel caso di nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore. I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel D.M.

16 marzo 1998; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare.

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo sui punti critici

Nella Tabella 7 sono specificati i punti critici degli impianti e dei processi produttivi con i relativi controlli.

Tab. 7 – Punti critici degli impianti e dei processi produttivi

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo / manutenzione e frequenza	Registrazione
Impianto di trattamento acque laminatoio	- funzionamento apparato controllo in continuo allo scarico S2 - quadri comando e allarmi - stato filler quarzite - funzionamento ed Assorbimento (A) di: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Motori ▪ Attuatori ▪ Pompe di ciclo ▪ Pompe additivi 	- controllo come tab. 3 - manutenzione programmata come indicato dai produttori degli apparati	Registro
Area deposito scaglia Area lavaggio pezzi	- stato filtro assorbitore - stato filtro a coalescenza - riempimento vasche	- controllo e manutenzione come tab. 3 - sostituzione filtri come indicato dai produttori - rimozione fanghi all'occorrenza	Registro
Impianto prima pioggia piazzali deposito billette	- stato filtro assorbitore	- controllo e Manutenzione come tab. 3 - sostituzione filtri come indicato dai produttori	Registro
Trattamenti primari	- pulizia	- pulizia annuale all'occorrenza	Registro
Aree di deposito temporaneo rifiuti	- ristagni acque - eventi incidentali	- controllo visivo giornaliero	Registro
Forno riscaldamento billette	- forno - bruciatori - termocoppie - ventilatore tiraggio forzato	- controllo visivo giornaliero apparati - manutenzione programmata come indicato dai produttori degli apparati	Registro
Impianto aspirazione vapore acqueo e polveri da treno di laminazione	- Verifica integrità impianto, cappe, tubazioni, valvole, etc ...	GIORNALIERO - Controllo visivo	Segnalazione scritta in caso di mancanza di integrità e presenza situazione critica
	- Filtro a umido	MENSILE - Verifica funzionalità delle sonde di livello ANNUALE - Verifica visiva dello stato del materiale di riempimento, eventuale sostituzione e/o pulizia all'occorrenza	Registro

Macchina Impianto Sistema	Parametri critici	Interventi di controllo / manutenzione e frequenza	Registrazione
Impianto aspirazione polveri metallizzazione	- Verifica integrità impianto, tubazioni, valvole, etc ...	PRIMA DI OGNI UTILIZZO - Dopo aver acceso l'impianto verificare la funzionalità dell'intero impianto	Segnalazione scritta in caso di mancanza di integrità e presenza situazione critica
	- Filtro a maniche	TRIMESTRALE - Verifica funzionalità pressostato ANNUALE - Verifica visiva dello stato dei filtri a manica, eventuale sostituzione e/o pulizia all'occorrenza	Registro
	- Sistema di rilevazione polveri a principio triboelettrico	PERIODICA - Manutenzione come libretto di uso e manutenzione ANNUALE - Taratura come da libretto di uso e manutenzione	Registro

Are di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc)

Nella tabella 8 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 8 – *Are di stoccaggio*

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Area stoccaggio A1 - cassone tornitura (container)	Visivo	Giornaliera	Registro	-	-	Registro
Area stoccaggio A2 - residui ossitaglio, rottame officina, legname, cilindri e anelli ghisa, assorbenti e stracci (container)	Visivo	Giornaliera		-	-	
Area stoccaggio A3 - oli e grassi (tanche/fusti, in area confinata)	Visivo	Giornaliera		Visivo, controllo integrità elementi di contenimento	Giornaliera	
Area stoccaggio A4 - depositi scaglia (area confinata)	-	-		Visivo, controllo integrità elementi di contenimento	Giornaliera	
Area stoccaggio A5 - deposito spuntature e code (area non confinata)	-	-		Visivo, controllo stato area	Giornaliera	

Indicatori di prestazione

Nella Tabella 9 vengono individuati gli indicatori di performance che dovranno essere monitorati e registrati a cura del Gestore come strumento di controllo ambientale indiretto.

Tab. 9 – Indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento
Consumo di energia elettrica per unità di prodotto	KWh/t prodotto finito	annuale
Consumo di gas metano per unità di prodotto	Nmc/t prodotto finito	annuale
Rifiuti non pericolosi per unità di prodotto	ton/ton	annuale
Rifiuti pericolosi per unità di prodotto	ton/ton	annuale
Consumo acqua emunta per tonnellata di acciaio prodotto	m ³ H ₂ O / tonn acciaio	annuale
Rapporto tra H ₂ O prelevata ad uso industriale e acqua scaricata nello scarico S2	m ³ H ₂ O industriale / m ³ H ₂ O reflue scaricati	annuale

ATTIVITÀ A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, ARPA FVG effettua, con oneri a carico del Gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della LR11/2009 e nella DGR 2924/2009, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008 secondo le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato DM 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for concessionary name]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

INTESA SAN PAOLO SPA

AGENZIA/UFFICIO PADOVA ZONA IND.LE PROV. PD
PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE ACCIAIERIE VENETE SPA NOME DATA DI NASCITA
 SESSO M o F [] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE BORGO VALSUGANA PROV. TIM CODICE FISCALE 010224180281
 5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE NOME DATA DI NASCITA
 SESSO M o F [] COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE PROV. CODICE FISCALE

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE T118 codice sub. codice (*)
 7. COD. TERRITORIALE (*) []
 8. CONTENZIOSO []
 9. CAUSALE PA
 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO Anno Numero

11. CODICE TRIBUTO
456IT

12. DESCRIZIONE (*)
IMPOSTA DI BOLLO

13. IMPORTO
80,00
80,00

14. COD. DESTINATARIO

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere) OTTANIA / 00

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

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
27	07	2021	03069	12128

INTESA SANPAOLO S.p.A.
27 LUG. 2021
 Sportello di PADOVA ZONA IND - 45585
 firma

(*) RISERVATO ALL'UFFICIO

MOD. F23 - 2012 EURO