



Atto Dirigenziale n° 170/2017

SETTORE DELL'AMBIENTE E DELLA PROTEZIONE CIVILE
Proposta n° 103/2017

OGGETTO: RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA) GIÀ RILASCIATA ALLA DITTA FERALPI SIDERURGICA S.P.A. CON SEDE LEGALE A BRESCIA, VIA AURELIO SAFFI N. 15 ED INSTALLAZIONE IN LONATO (BS), VIA CARLO NICOLA PASINI N. 11.

IL DIRETTORE DEL SETTORE
dott. Giovanmaria Tognazzi

Richiamati:

1. il decreto del Presidente n. 229 in data 28 settembre 2016 che conferma al sottoscritto l'incarico di direzione Settore dell'Ambiente e della Protezione Civile fino alla scadenza del mandato amministrativo del Presidente della Provincia;
2. l'articolo 107 del decreto legislativo n. 267 del 18/08/2000, Testo Unico degli Enti Locali;
3. gli atti organizzativi e di programmazione di questa Provincia;

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, e successive modificazioni, recante norme in materia ambientale (di seguito anche d.lgs. n. 152/2006);

Visto il provvedimento regionale n. 5328 del 23/05/2007, successivamente rinnovato con Atto dirigenziale n. 4322 del 22/12/2011, recante l'autorizzazione integrata ambientale (nel seguito: AIA) per l'installazione IPPC denominata FERALPI SIDERURGICA S.p.A. con sede legale a Brescia, via Aurelio Saffi n. 15 ed installazione in Lonato (BS), via Carlo Nicola Pasini n. 11, per l'attività IPPC n. 2.2, 2.3 (a) e 5.3 b);

Richiamata la Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per la produzione di ferro e acciaio pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 08.03.2012;

Vista la deliberazione della Giunta della Regione Lombardia n. X/1872 del 23/05/2014 recante "Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata, adottate ai sensi della Direttiva 2010/75/UE, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA)"

Dato atto che con nota protocollo generale n. 129724 del 09/10/2012 la Provincia di Brescia ha avviato il procedimento di riesame dell'AIA vigente ai sensi dell'art. 29-octies, comma 4, lett. b) e la ditta ha trasmesso la documentazione richiesta con nota protocollo generale n. 158538 del 10/12/2012 e successive integrazioni con nota protocollo generale n. 65788 del 27/05/2015;

Dato atto che il presente provvedimento aggiorna e modifica le condizioni a suo tempo dettate dall'AIA anche sulla base delle risultanze:

- a. degli adeguamenti proposti da ARPA secondo quanto riportato nella relazione finale della verifica ispettiva (protocollo generale n. 159563 del 27/12/2013) e alla successiva comunicazione di questo Settore protocollo generale n. 17489 del 11/02/2014 e n. 78596 del 23/06/2014;
- b. della nota di questo Settore protocollo generale n. 133851 del 04/11/2013 di presa d'atto della comunicazione di modifica non sostanziale trasmessa dalla ditta;
- c. della nota di questo Settore protocollo generale n. 107889 del 14/09/2015 di presa d'atto di modifica non sostanziale trasmessa dalla ditta;

Documento Firmato Digitalmente

- d. degli esiti della relazione finale della verifica ispettiva di ARPA di cui alla nota protocollo generale n. 152251 del 29/12/2015 e n. 5062 del 18/01/2016 e alla successiva comunicazione di questo Settore protocollo generale n. 2415 del 12/01/2016 e successivi riscontri della Ditta con nota protocollo generale n. 10818 del 28/01/2016.
- e. della comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA trasmessa dalla Ditta il 26/01/2016 (protocollo generale n. 8791 del 26/01/2016) relativa al riutilizzo nel forno dei materiali refrattari a fine vita, in parziale sostituzione di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo;
- f. della comunicazione di modifica non sostanziale dell'AIA trasmessa dalla Ditta il 28/06/2016 (protocollo generale n. 77010 del 08/07/2016) relativa all'installazione di un sistema a nastro per il convogliamento del rottame in area confinata, con sistema integrato di affinamento-selezione del rottame, copertura della relativa area di stoccaggio rottame e dell'area di stoccaggio del materiale in ingresso al frantoio e conseguente revisione del layout di stoccaggio autorizzato e riduzione delle volumetrie di rifiuti istantaneamente stoccati;

Viste le risultanze della conferenza dei servizi svoltasi in data 28/07/2016, le dichiarazioni rese e riportate nel relativo verbale in merito alle condizioni e alle prescrizioni riportate nell'allegato tecnico, che costituisce parte integrante del presente provvedimento;

Vista l'attestazione dell'avvenuto assolvimento dell'obbligo in materia di bollo di cui alla nota protocollo generale n. 109704 del 17/10/2016, con la quale la ditta si impegna a conservare l'originale della marca da bollo annullata n. 01150180982700;

Visto l'elaborato cartografico riportante la localizzazione delle aree destinate al deposito dei rottami-rifiuto in ingresso ed al deposito dei rifiuti prodotti in uscita, trasmesso dalla Ditta con nota protocollo generale n. 109704 del 17/10/2016, che forma parte integrante e sostanziale del presente atto;

Visti i pareri favorevoli di ARPA (protocollo generale n. 114673 del 27/10/2016) e del Comune di Lonato (protocollo generale n. 83869 del 28/07/2016);

Vista la deliberazione della giunta regionale n. IX/2970 del 02.02.2012 in materia di rinnovo e caratterizzazione delle modifiche impiantistiche ai sensi del decreto legislativo n. 152/2006;

Vista la deliberazione n. VIII/010222 del 28.09.2009 della Regione Lombardia inerente le procedure per l'accettazione e la gestione dei rottami metallici ferrosi e non ferrosi;

Viste:

- a. la circolare n. 6 del 04.08.2014 della D.G. Ambiente, Energia e Sviluppo Sostenibile della Regione Lombardia, recante "Primi indirizzi sulle modalità applicative della disciplina in materia di autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A.) recata dal titolo III-bis alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46";
- b. le note del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare prot. n. 0022295 del 27.10.2014 e n. 12422 del 17/06/2015 recanti linee di indirizzo e modalità applicative della disciplina in materia di IPPC alla luce delle modifiche introdotte dal d.lgs. n. 46/2014;
- c. la d.G.R. n. 5065 del 18/04/2016 della Regione Lombardia in merito alla Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento;

Preso atto:

1. che l'art. 33, comma 3-bis, del d.lgs. n. 152/2006 prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti ed i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di AIA e per i successivi controlli sono a carico del gestore, e che le modalità e le tariffe relative devono essere fissate con decreti ministeriali;
2. che, nelle more dei decreti di cui al comma 3-bis del d.lgs. n. 152/2006, resta fermo quanto stabilito dal decreto ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo n. 59/05";
3. che con la deliberazione della giunta regionale n. 10124 del 07/08/09 sono state determinate le modalità e le tariffe per il rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali (art. 9, comma 4, del decreto ministeriale 24/04/08);
4. che la ditta richiedente ha provveduto ad effettuare il versamento degli oneri istruttori ai fini del rilascio della presente autorizzazione;

Documento Firmato Digitalmente

Tenuto conto che la ditta intestataria della presente autorizzazione è titolare della certificazione EMAS rilasciata dal verificatore TUV ITALIA Srl, accreditato Accredia, con il n. IT 001669 del 10/12/2014 la cui scadenza è prevista per il 21/11/2019;

Determinato, secondo gli importi della d.g.r. 19 novembre 2004 n. VII/19461, in € **3.718.158,78 (Euro tremilioni settecentodiciottomila centocinquantotto/78)** l'ammontare totale della garanzia finanziaria che la Ditta deve prestare a favore di questa Provincia relativo a:

Operazione	Pericolosi/ Non Pericolosi	Quantità	Tipologia Rifiuto	Riduzione	Costo (€)	
R13	NP	190.000 m ³	Come da tabella quadro B.5	10%	3.355.780,00	
R13	P	50		10%	1.766,25	
R4	NP	1.150.000 t/a		111.864,56		
R12	NP	480.000 t/a				
R13	NP	500 m ³	Come da tabella quadro C.5.2	10,00%	8.831,00	
R13	P	50 m ³		10%	1.766,25	
R13/D15	NP	18.100 m ³		3.196.822,00		
R13/D15	P	2.050 m ³		724.162,50		
D15	P	100 m ³			35.325,00	
AMMONTARE PARZIALE					7.436.317,56	
Certificazione EMAS					50,00%	-
AMMONTARE TOTALE						3.718.158,78

Stabilito che la garanzia finanziaria, per la cui decorrenza si assume la data del presente atto, deve essere prestata mediante idonea appendice alla garanzia finanziaria già prestata, oppure nuova garanzia, a pena di revoca dell'autorizzazione previa diffida, entro 30 giorni dalla data di trasmissione del presente atto, e dovrà avere validità per l'intera durata dell'autorizzazione e per i dodici mesi successivi e comunque sino all'avvenuta liberazione da parte della Provincia di Brescia;

Ritenuto pertanto, a seguito dei richiamati procedimenti, di rinnovare con modifiche l'AIA alle condizioni e con le prescrizioni riportate nel presente atto, nell'Allegato Tecnico che ne forma parte integrante e sostanziale, nel d.lgs. n. 152/2006 e relativi allegati e nelle altre normative ambientali, in quanto applicabili;

Dato atto che le funzioni di controllo previste dall'art. 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/06 sono svolte dall'ARPA (Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente - Dipartimento di Brescia);

Dato atto che, ai sensi degli artt. 3 e 5 della l.r. n. 16 del 14/08/1999, l'ARPA esercita attività tecniche di controllo sul rispetto delle norme vigenti in materia ambientale e delle disposizioni e prescrizioni contenute nei provvedimenti emanati dalle autorità competenti per la tutela dell'ambiente;

Visti:

- la conforme proposta di provvedimento sottoscritta dal responsabile del procedimento e dai funzionari degli Uffici Aria, Rumore e Sportello IPPC, Acque e Rifiuti, che hanno validato l'Allegato Tecnico, e preso atto della conclusione dell'istruttoria tecnico-amministrativa con esito favorevole;
- il parere favorevole di regolarità tecnica espresso relativamente al presente atto ai sensi dell'articolo 147-bis del decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267;

Verificato il rispetto delle misure in materia di Trasparenza e di Prevenzione della Corruzione di cui al vigente Piano Triennale di Prevenzione della Corruzione, approvato con decreto del Presidente della Provincia n. 17 del 28 gennaio 2016;

dispone

1. di rinnovare, con modifiche, l'autorizzazione integrata ambientale (AIA) alla ditta FERALPI SIDERURGICA S.p.A. con sede legale a Brescia, via Aurelio Saffi n. 15 ed installazione in Lonato

Documento Firmato Digitalmente

(BS), via Carlo Nicola Pasini n. 11 (C.F. e P.IVA 02530630983), in esito ai procedimenti in premessa indicati, secondo le condizioni e con l'osservanza delle prescrizioni riportate nel presente atto, nell'Allegato Tecnico e nella planimetria, che ne formano parte integrante e sostanziale, nel d.lgs. n. 152/2006 e relativi allegati e nelle altre normative ambientali, in quanto applicabili;

2. di precisare che:

- ai sensi dell'art. 29-quater, comma 11, del d.lgs. n. 152/2006, la presente AIA sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni riportate nell'elenco dell'allegato IX alla Parte Seconda del medesimo decreto legislativo;
- la presente autorizzazione non sostituisce ulteriori atti di competenza comunale in relazione alle norme disciplinanti la salute pubblica, l'igiene, l'edilizia e l'urbanistica, ecc. necessari ai fini della realizzazione e dell'esercizio dell'installazione e dell'attività, nonché ulteriori atti di altre Autorità;

3. richiamato l'art. 29-undecies (Incidenti o imprevisti) del d.lgs. n. 152/2006, di prescrivere che in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore deve informare immediatamente, per iscritto, l'Autorità competente (attualmente la Provincia), l'ARPA – Dipartimento di Brescia ed il/i Comune/i interessato/i e adottare immediatamente le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone per iscritto le medesime Autorità, fermo restando il termine massimo di otto ore di cui all'art. 271, comma 14, del d.lgs. n. 152/2006 per informare l'Autorità competente nel caso in cui un guasto non permetta di garantire il rispetto dei valori limite di emissione in aria;

4. richiamata la normativa vigente, di dare atto che:

- ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 3, del d.lgs. n. 152/2006 il gestore, esclusi i casi disciplinati ai commi 1 e 2 (comunicazione o nuova domanda per modifica dell'impianto) informa la Provincia e l'ARPA in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in materia di prevenzione dai rischi di incidente rilevante, ai sensi della normativa in materia di valutazione di impatto ambientale o ai sensi della normativa in materia urbanistica. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, specifica gli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino nè effetti sull'ambiente, nè contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'autorizzazione integrata ambientale;
- ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4, del d.lgs. 152/2006, nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'autorità competente (attualmente la Provincia), anche nelle forme dell'autocertificazione, ai fini della volturazione dell'AIA;
- ai sensi dell'art. 29-decies, commi 1 e 2, del d.lgs. n. 152/2006 il gestore, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'AIA, ne deve dare comunicazione a questa Provincia e, a far data da tale comunicazione, deve trasmettere a questa Provincia, ai Comuni interessati e all'ARPA- Dipartimento di Brescia, i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti, secondo le modalità e frequenze stabilite nell'Allegato Tecnico;
- ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, del d.lgs. n. 152/2006 il gestore provvede, altresì, ad informare immediatamente Provincia, Comuni interessati ed ARPA-Dipartimento di Brescia in caso di violazione delle condizioni dell'autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità;
- ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettere a) e b) del d.lgs. n. 152/2006, il gestore deve presentare domanda di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA sull'installazione nel suo complesso entro il termine di 4 anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione (lettera a) ed entro il termine di **16 anni** dalla data di rilascio dell'AIA o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione (lettera b), precisando che il ritardo nella presentazione dell'istanza di riesame nel caso disciplinato alla lettera a) non può in alcun modo essere tenuto in conto per dilazionare i tempi fissati

per l'adeguamento dell'esercizio dell'installazione alle condizioni dell'autorizzazione, mentre nel caso di inosservanza del termine di cui alla lettera b) l'autorizzazione si intende scaduta;

- secondo quanto previsto dai decreti attuativi di cui all'art. 29-sexies, comma 9-septies, del d.lgs. n. 152/2006, si provvederà a richiedere la prestazione, ove dovuta, delle garanzie finanziarie in esito alle risultanze della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis) del medesimo decreto legislativo;

5. di dare atto altresì che:

- fino alla definitiva entrata in vigore del Sistema Telematico per la Tracciabilità dei Rifiuti (SISTR) istituito con il DM 17/12/2009 e s.m.i., deve essere assicurata la regolare tenuta dei registri di carico e scarico, nonché la denuncia annuale (MUD) ed i rifiuti in uscita dall'installazione dovranno essere accompagnati dal formulario di identificazione. Successivamente dovranno essere garantite le procedure di tracciabilità dei rifiuti prodotti secondo quanto previsto dal SISTR e comunque dalle normative applicabili in materia;
- deve essere assicurata la compilazione dell'applicativo O.R.S.O. così come previsto dalla delibera della giunta regionale 25 novembre 2009, n. 10619 e dalla delibera della giunta regionale n. IX/2513 del 16/11/2011;
- la ditta dovrà effettuare la dichiarazione E-PRTR, così come prevista dal Regolamento (CE) n. 166/2006 del Parlamento Europeo e del Consiglio e s.m.i., in quanto applicabile;
- la Ditta deve ottemperare a tutte le disposizioni previste dall'art. 184-bis del d.lgs. 152/2006 e s.m.i. in caso di gestione di materiali quali sottoprodotti;
- i rifiuti in uscita dall'installazione, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per lo smaltimento finale e/o recupero degli stessi, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di smaltimento e/o di recupero (si richiamano al proposito le direttive e le linee guida di cui al d.d.g. della Regione Lombardia n. 36/98, pubblicata sul BURL serie ordinaria n. 6 del 09 febbraio 1998, in quanto applicabili);
- la ditta deve ottemperare a tutte le disposizioni previste dalla normativa vigente in tema di sicurezza ed igiene sui luoghi di lavoro;
- in fase di attività deve essere elaborato il documento di valutazione previsionale dei rischi come stabilito dagli artt. 17 e 28 del d.lgs. 81/2008 e s.m.i.;
- la ditta deve ottemperare alle vigenti normative in materia di prevenzione incendi (d.P.R. n. 151 del 01.08.2011, ecc);
- deve essere effettuato il controllo radiometrico sui rifiuti/EoW in accordo a quanto previsto dal D.Lgs. 17 marzo 1995 n. 230 e s.m.i., facendo riferimento ai contenuti tecnici già previsti nell'ordinanza del Presidente della Regione Lombardia n. 57671 del 20.06.1997 e relativi allegati, ovvero alle altre norme applicabili;
- sono fatti salvi i diritti di terzi, tutte le eventuali concessioni, autorizzazioni, nulla osta o assensi comunque denominati e le condizioni o prescrizioni stabilite da altre normative, la cui acquisizione l'osservanza sia prevista dalle normative vigenti in relazione all'impianto ed all'attività, nonché l'osservanza di tutte le normative, anche ambientali, relative agli atti sostituiti dal presente provvedimento, in quanto applicabili;

6. di fissare, secondo gli importi della d.g.r. 19 novembre 2004 n. VII/19461, in € **3.718.158,78 (Euro tremilioni settecentodiciottomila centocinquantotto/78)** l'ammontare totale della garanzia finanziaria che la Ditta autorizzata deve prestare a favore della Provincia di Brescia, entro 30 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, secondo le modalità previste dalla d.g.p. 50 R.V. del 24.02.2004 e con validità per l'intera durata della gestione autorizzata e per i dodici mesi successivi e comunque sino all'avvenuta liberazione da parte della Provincia di Brescia;

7. di dare atto che la mancata presentazione della garanzia finanziaria di cui sopra, ovvero la difformità della stessa dalle modalità previste dalla d.g.p. 50 R.V. del 24.02.2004, può comportare la revoca del presente atto, previa diffida, in conformità a quanto stabilito dalla d.g.r. n. 19461 del 19.11.2004;

8. di stabilire che in caso di revoca o decadenza o mancata presentazione delle attestazioni di vigenza

della certificazione EMAS, la ditta dovrà provvedere entro e non oltre 30 giorni a integrare l'ammontare della polizza fidejussoria per un importo pari a € 3.718.158,78, pena la sospensione automatica dell'efficacia della presente autorizzazione;

9. che il presente atto venga comunicato alla ditta FERALPI SIDERURGICA S.p.A. con sede legale a Brescia, via Aurelio Saffi n. 15 ed installazione in Lonato (BS), via Carlo Nicola Pasini n. 11, al Comune di Lonato, all'ARPA Lombardia - Dipartimento di Brescia ed all'ATS di Brescia, mediante sua trasmissione con posta elettronica certificata;
10. di prescrivere che il soggetto autorizzato conservi copia del presente atto presso l'impianto, unitamente ai relativi elaborati progettuali, ai fini dello svolgimento delle attività di controllo e vigilanza.

E' possibile prendere visione del presente provvedimento sul sito web provinciale <http://www.provincia.brescia.it/istituzionale/provvedimenti-dirigenti>.

Contro il presente provvedimento potrà essere proposto ricorso al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni dalla data di piena conoscenza dello stesso, o ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 (centoventi) giorni dalla medesima data, salvo i diversi termini stabiliti dalla legge.

IL DIRETTORE

GIOVANMARIA TOGNAZZI

Brescia, lì 25-01-2017

Allegato Tecnico all'Atto Dirigenziale n.

del

Identificazione dell'installazione IPPC	
Ragione sociale	FERALPI SIDERURGICA S.p.A
Indirizzo Sede Legale	Via Aurelio Saffi n. 15 – Brescia
Indirizzo Sede Produttiva	Via Carlo Nicola Pasini n. 11 – Lonato (BS)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi del d.lgs. 152/2006 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	<i>2.2 Impianti per la produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria e secondaria) compresa la relativa colata continua di capacità > 2.5 t/h</i>
	<i>2.3 (a) - Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi tramite laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 t/h di acciaio grezzo</i>
	<i>5.3 b) punto IV) trattamento nei frantumatori di rifiuti metallici.</i>
Varianti richieste	Procedimento di riesame dell'AIA vigente ai sensi dell'art. 29-octies comma 4 lett. b).

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A.0 Premessa	4
A.1 Inquadramento del complesso e del sito	5
A.1.1 <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	5
A.1.2 <i>Inquadramento geografico territoriale del sito</i>	5
A.2 Stato autorizzativo	6
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	7
B.1 Produzioni	7
B.2 Materie prime ed ausiliari	8
B.3 Risorse idriche ed energetiche	8
B.3.1 <i>Consumi di acqua</i>	8
B.3.2 <i>Consumi di energia</i>	9
B.4 Cicli produttivi	10
B.4.1 <i>Ciclo tecnologico per la produzione delle billette</i>	10
B.4.2 <i>Ciclo tecnologico per la produzione di laminati</i>	11
B.4.3 <i>Ciclo tecnologico per la deformazione plastica a freddo della vergella e produzione di rete elettrosaldata</i>	12
B.5 Gestione Rifiuti in ingresso al ciclo produttivo	13
B.5.1 <i>Procedura di accettazione rottami-rifiuti</i>	15
B.5.2 <i>Gestione CER 160104*</i>	18
B.5.3 <i>Gestione CER 160214</i>	18
B.5.4 <i>Frantumazione di rifiuti ferrosi (Attività IPPC n.4)</i>	18
B.5.5 <i>Adeguamento dimensionale mediante taglio con cesoia idraulica di rifiuti ferrosi fuori misura (Attività Non IPPC n.5)</i>	19
B.6 Gestione rottami ferrosi come EoW e sottoprodotti in ingresso al ciclo produttivo	19
B.7 Sottoprodotti generati dal processo produttivo	20
C. QUADRO AMBIENTALE	21
C.1 Emissioni in atmosfera	21
C.1.1 <i>Sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera</i>	22
C.1.2 <i>Emissioni scarsamente rilevanti</i>	24
C.2 Emissioni idriche	25
C.2.1 <i>Acque civili</i>	25
C.2.2 <i>Acque di processo</i>	26
C.2.3 <i>Acque meteoriche</i>	26
C.2.4 <i>Sistemi di trattamento</i>	26
C.3 Emissioni sonore	28
C.4 Emissioni al suolo	28
C.5 Rifiuti prodotti	29
C.5.1 <i>Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art.183 comma 1 lett. bb) D.Lgs.152/06 e s.m.i.)</i>	29
C.5.2 <i>Rifiuti gestiti in stoccaggio autorizzato (art. 208 D.Lgs. 152/06 e s.m.i.)</i>	29
C.6 Bonifiche ambientali	30
C.7 Rischi di incidente rilevante	30
D. QUADRO INTEGRATO	32
D.1 Verifica sull' applicazione delle MTD	32
Le BAT per l'attività IPPC n. 5.3 b) sono ancora in fase di DRAFT	45
D.2 Verifica dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento	45

E. QUADRO PRESCRITTIVO	47
E.1 Aria	47
E.1.1 Valori limite di emissione.....	47
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo	48
E.1.3 Prescrizioni impiantistiche	49
E.1.4 Prescrizioni generali.....	52
E.2 Acqua	54
E.2.1 Valori limite per le emissioni in acqua.....	54
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo	54
E.2.3 Prescrizioni.....	54
E.2.4 Prescrizioni generali.....	54
E.3 Rumore.....	55
E.3.1 Valori limite.....	55
E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo	55
E.3.3 Prescrizioni impiantistiche	55
E.3.4 Prescrizioni generali.....	55
E.4 Suolo	56
E.5 Rifiuti.....	56
E.5.1 Prescrizioni specifiche per l'impianto di frantumazione.....	59
E.5.2 Prescrizioni specifiche sul deposito autorizzato delle polveri di abbattimento fumi	59
E.5.3 Prescrizioni in materia di EoW/sottoprodotti	59
E.6 Ulteriori prescrizioni	60
E.7 Monitoraggio e controllo	61
E.8 Prevenzione incidenti.....	62
E.9 Gestione delle emergenze.....	62
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	62
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche.....	62
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	64
F.1 Finalità del piano di monitoraggio	64
F.2 Chi effettua il self-monitoring	64
F.3 Parametri da monitorare	64
F.3.2 Risorsa idrica.....	64
F.3.3 Risorsa energetica.....	65
F.3.4 Aria.....	65
F.3.5 Acqua.....	66
F.3.6 Rumore	67
F.3.7 Radiazioni	67
F.3.8 Rifiuti	68
F.4 Gestione dell'impianto.....	69
F.4.1 Controllo e manutenzione.....	69
F.4.2 Interventi di manutenzione ordinaria.....	69
F.4.3 Aree di stoccaggio	70

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A.0 Premessa

Il complesso IPPC **FERALPI SIDERURGICA S.p.A** (installazione in comune di **LONATO (BS)**, Via Carlo Nicola Pasini n. 11) è stato oggetto del provvedimento di AIA n. 5328 del 23/05/2007 come impianto esistente ai sensi del d.lgs. 59/05.

Con Atto Dirigenziale n. 4322 del 22/12/2011 è stata rinnovata l'autorizzazione AIA della Ditta.

Con comunicazione P.G. n. 129724 del 09/10/2012 la Provincia di Brescia ha avviato il procedimento di riesame dell'AIA vigente ai sensi dell'art. 29-octies comma 4 lett. b), con riferimento alla pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 08.03.2012 della Decisione di esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio.

La Ditta ha trasmesso documentazione integrativa con nota P.G. n. 158538 del 10/12/2012 e successive integrazioni con nota P.G. n. 65788 del 27/05/2015.

Il presente riesame tiene conto degli "Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per la produzione di acciaio con forni elettrici ad arco e la colata, adottate ai sensi della Direttiva 2010/75/UE, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A.)" di cui alla deliberazione della Giunta della Regione Lombardia n. X/1872 del 23/05/2014.

Il presente provvedimento di riesame dell'AIA tiene conto anche:

- della relazione finale della verifica ispettiva di ARPA di cui alla nota P.G. n. 159563 del 27/12/2013 e alla successiva comunicazione della Provincia di cui al P.G. n. 17489 del 11/02/2014 e n. 78596 del 23/06/2014 e successivi riscontri della Ditta.
- della presa d'atto della Provincia di Brescia con nota P.G. n. 133851 del 04/11/2013 per le seguenti modifiche non sostanziali:
 - inserimento, all'interno di capannone chiuso esistente, di un impianto composto da una serie di vagli, nastri trasportatori, separatori dinamici e cernitrici ad induzione, finalizzato ad una ulteriore selezione del fluff in uscita dall'impianto di frantumazione di rifiuti ferrosi; in uscita dall'impianto si produrranno i rifiuti di cui ai CER 191006, 191203 e 191212 gestiti in stoccaggio autorizzato (R13/D15); i piazzali esterni oggetto di transito insistono su area sottoposta a separazione e trattamento delle acque di prima pioggia;
 - inserimento di n.3 emissioni scarsamente rilevanti derivanti dall'attività di saldatura.
- della presa d'atto della Provincia di Brescia con nota P.G. n. 107889 del 14/09/2015 per le seguenti modifiche non sostanziali:
 - riempimento della vasca di stoccaggio rottame, previa verifica dell'assenza di contaminazione mediante campionamenti e analisi del suolo sottostante la vasca, con la conseguente revisione del layout di stoccaggio autorizzato in merito alle aree P2 e P3;
 - revisione dei codici CER destinati all'adeguamento dimensionale mediante taglio con cesoia idraulica.
- della relazione finale della verifica ispettiva di ARPA di cui alla nota P.G. n. 152251 del 29/12/2015 e n. 5062 del 18/01/2016 e alla successiva comunicazione della Provincia di cui al P.G. n. 2415 del 12/01/2016 e successivi riscontri della Ditta con nota P.G. n. 10818 del 28/01/2016.

In data 26/01/2016 (P.G. n. 8791 del 26/01/2016) la Ditta ha presentato una comunicazione di modifica non sostanziale all'AIA relativa al riutilizzo nel forno dei materiali refrattari a fine vita, in parziale sostituzione di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo. I refrattari che si intende riutilizzare nel processo produttivo sono quelli dolomitici, provenienti dalla demolizione delle siviere, a parziale sostituzione della calce dolomitica utilizzata nel forno EAF come scorificante (pratica prevista dalle BAT Conclusioni di settore).

In data 28/06/2016 (P.G. n. 77010 del 08/07/2016) la Ditta ha presentato una comunicazione di modifica non sostanziale all'AIA relativa a:

- installazione di un sistema a nastro per il convogliamento del rottame in area confinata, con sistema

- integrato di affinamento-selezione del rottame;
- copertura della relativa area di stoccaggio rottame e dell'area di stoccaggio del materiale in ingresso al frantoio;
- conseguente revisione del layout di stoccaggio autorizzato e riduzione delle volumetrie di rifiuti istantaneamente stoccati.

A.1 Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Le caratteristiche generali dello stabilimento sono indicate nella seguente tabella:

Superficie totale (m ²)	Superficie coperta (m ²)	Superficie scolante (m ²) (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Superficie scoperta a verde e/o permeabile (m ²)	Volume totale fabbricati (m ³)
433.100	99.300	266.000	266.000	67.800	1.111.360

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

Le attività svolte dalla Ditta sono:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Descrizione dell'attività IPPC	Capacità produttiva di progetto autorizzata (t/h)
1	2.2	Impianti di produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora	220,5 con un limite massimo annuale di 1.460.545 t *
2	2.3 (a)	Impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi tramite laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 t/h di acciaio grezzo	250
4**	5.3 (b), punto IV)	Frantumazione	76 t/h
N. ordine attività NON IPPC	Codice Istat	Descrizione dell'attività NON IPPC	
3	24.31.00 e 24.34.00	Stiratura, trafilatura vergella e produzione rete elettrosaldata	
5**	38.32.10	adeguamento volumetrico di rifiuti contenenti metallo	

* vedi cap. B1: la capacità annuale autorizzata è stata fissata dal decreto regionale di esclusione alla V.I.A.. L'eventuale incremento di tale capacità annuale è soggetto a preventiva verifica di assoggettabilità alla V.I.A., secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

**L'attività n. 5 è compresa nell'attività IPPC n.1;

Attività IPPC n. 4: con l'entrata in vigore del D.Lgs 46/14, l'attività di frantumazione è qualificata come attività IPPC n. 5.3 b) punto IV).

L'attività dell'acciaieria (n.1) e degli impianti di laminazione (n.2) vengono svolte in continuo tutto l'anno per 24 ore al giorno su tre turni, fatta eccezione per i periodi di manutenzione programmata.

Le attività di frantumazione (n.4) e di adeguamento volumetrico (n.5) del rottame viene svolta per campagne la cui durata e distribuzione oraria sono variabili in funzione delle esigenze.

L'attività di stiratura, trafilatura vergella e produzione rete elettrosaldata (n.3) viene gestita in outsourcing dalla ditta L.M. Lavorazioni Metallurgiche s.r.l.

A.1.2 Inquadramento geografico territoriale del sito

L'azienda è ubicata nella porzione nord orientale della pianura bresciana del comune di Lonato in località Cascina Faccendina ed è posta a cavallo dei comuni di Bedizzole e Calcinato. Ad est la proprietà confina

con terreni ad uso industriale ed ad ovest con terreni ad uso agricolo produttivo, a sud con l'autostrada A4 MI-VE e a nord con la ferrovia. Feralpi Siderurgica dispone di un raccordo ferroviario che la collega alla stazione ferroviaria di Lonato.

Secondo il PGT vigente l'insediamento produttivo è classificato in gran parte come:

- Ambiti territoriali a destinazione prevalentemente produttiva;
- Ambiti territoriali a destinazione prevalentemente produttiva interessati da pianificazione attuativa in itinere;
- Aree di mitigazione ambientale;
- Ambiti per servizi pubblici o di interesse pubblico e collettivo.
- Sportelli unici per le attività produttive – SUAP Feralpi;
- Norme particolari.

L'impianto si inserisce in un contesto paesaggistico prevalentemente agricolo interrotto dalla presenza incisiva di insediamenti produttivi industriali e dalla rete delle strade statali.

L'area dello stabilimento è posizionata sulla piana fluvio-glaciale, il livello piezometrico della falda principale si attesta ad una profondità di 45/50 m sotto il piano campagna.

Vincoli ambientali

Sull'area dello stabilimento non insistono vincoli specifici; la zona vincolata più vicina dista circa 450 metri verso nord-est ed è assoggettata a vincolo paesaggistico dovuto alla presenza di un'area di notevole interesse pubblico – zone panoramiche, istituita con DM 25 agosto 1965.

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno destinazioni d'uso seguenti:

Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
	Ambiti territoriali a destinazione prevalentemente produttiva	Confine est
	Ambiti territoriali a destinazione prevalentemente produttiva interessati da pianificazione attuativa in itinere	Confine sud-est
	Perimetro dei nuclei d'antica formazione	Confine est
	Aree agricole di salvaguardia	10 m ovest
	Aree di mitigazione ambientale	20 m nord
	Aree agricole	40 m sud
	Ambiti territoriali a destinazione prevalentemente commerciale/direzionale	50 m nord
	Verde urbano di salvaguardia	50 m nord
	Ambiti per servizi pubblici o di interesse pubblico e collettivo	200 m sud-est
	Ambiti di trasformazione	200 m sud-est
	Ambiti non soggetti a trasformazione urbanistica	280 m nord-est
	Ambiti territoriali a destinazione prevalentemente commerciale/direzionale interessati da pianificazione attuativa in itinere	300 m nord
	Ambiti a prevalente destinazione residenziale identificati con l'edificazione del consolidato costituenti occlusione dei nuclei di antica formazione	340 m nord-est
Distributori di carburante	430 m nord-est	

Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

Tipo di vincolo	Distanza minima dal perimetro del complesso	Norme di riferimento	Note
Bene culturale	Circa 450 m sud	Art. 10, 11, 12 del d.lgs. 22 gennaio 2004 n. 42	Cascina Campagna Alta (PGT)
Bellezza d'insieme	Circa 450 m nord est	Art. 136 comma 1 lettera c) e d) del d.lgs. 22 gennaio 2004 n. 42	Punti panoramici

Tabella A4 – Tabella delle Aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R = 500 m)

A.2 Stato autorizzativo

Le autorizzazioni ambientali attualmente in possesso della Feralpi Siderurgica SpA e sostituite dalla

presente autorizzazione sono riportate nella seguente tabella:

Settore interessato	Norme di riferimento	Ente competente	Numero di Autorizzazione	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON	Note e considerazioni	Sostituita dal presente atto
AIA	d.lgs. 152/06	Provincia	Atto Dirigenziale n. 4322 del 22/12/2011	22/12/2023	1, 2, 3, 4 e 5		si
Acqua di emungimento da pozzi	R.D. n.1775/1933 -L.R. n.26/2003	Regione Lombardia	Decreto n. 22190/1326 del 19/11/2002	19/11/2012	-	Istanza di rinnovo presentata nei termini previsti (17/01/2012). Iter del rinnovo non ancora concluso Procedimento istruttorio concluso, versamenti dovuti per la pratica trasmessi, in attesa della emissione del provvedimento.	NO
	R.D. n.1775/1933 L.R. n. 26/2003 e R.R. n.2/2006	Provincia di Brescia	Prov. n. 4406 del 22/11/2010	19/11/2012	-		NO
VIA	D.Lgs. 152/06 parte II	Provincia di Brescia	07/05/2010 (P.G. n. 53577)	-	1, 4 e 5	Gestione rottami-rifiuti in ingresso	NO
		Regione Lombardia	Decreto n. 5103 del 06/06/2011	-	1	Esclusione da verifica di VIA della modifica sostanziale	NO

L'azienda è certificata ISO 14001:2004 con certificazione IGQ A2F02.

L'azienda è registrata EMAS con n. IT 001669 del 10/12/2014.

L'azienda è in possesso di attestazione di conformità al Regolamento UE n. 333/2011.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

Presso l'unità produttiva di Lonato (BS) della Feralpi Siderurgica S.p.A. si svolgono le seguenti attività:

- produzione di acciaio grezzo in billette partendo da rottame ferroso approvvigionato da fornitori sia nazionali che esteri con la tecnologia del forno elettrico ad arco e macchina di colata continua; (codice IPPC 2.2)
- laminazione a caldo di billette con produzione di tondo nervato in barre e in rotoli, tondi mercantili vergella; (codice IPPC 2.3 (a))
- lavorazioni a freddo che consistono nella deformazione plastica a freddo di vergella per migliorarne le caratteristiche meccaniche, consistente in un ciclo di stiratura o trafilatura con riavvolgimento continuo per il confezionamento di bobine, e nella produzione di rete elettrosaldata (attività non IPPC n.3, condotta in Outsourcing)

La capacità produttiva del complesso è :

N° d'ordine attività	N° d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità produttiva (t/a)
1	1.1	Acciaio grezzo	1.460.545
2	2.1	Laminati	2.160.000
3	3.1	Ribobinato + trafilato	-
	3.2	Reti	-

Il dato di targa del forno, ovvero ciclo ideale massimo, corrisponde a 220,5 t/h.

La condizione di esercizio massima del complesso produttivo ipotizzando una capacità produttiva pari a

169,0 t/h, considerando 360 gg all'anno di esercizio, determina una produzione annua massima di 1.460.545 t/a.

B.2 Materie prime ed ausiliari

Le materie prime utilizzate per attività sono:

N° d'ordine del prodotto	Categoria omogenea di materie in ingresso	Quantità Specifica media (kg per t di prodotto – dati anno 2015)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Caratteristica del deposito	Quantità stoccata
1.1	Rottame ferroso*	1.139	Solido	Cumuli	Al coperto	40.000 m ³
					All'aperto su area pavimentata	150.000 m ³
1.1	Ferroleghie	14,7	Solido	Box, sili	Al coperto	Box 400, sili 300 t
1.1	Carbone	10,6	Solido	Pallets, silos	Al coperto	Pallets 90, silos 160 t
1.1	Elettrodi	1,3	Solido	Pallets	Al coperto e scoperto	300 t
1.1	Calce	51,3	Solido	Silos	Al coperto	300 t
1.1	Magnesite	0,5	Solido	n.d.	n.d.	150 t
1.1	Refrattari	7,6	Solido	n.d.	n.d.	200 t
1.1	Additivi	14,1	Solido	n.d.	n.d.	300 t
1.1	Ossigeno	34,8 m ³ /t	Gas	Ossigenodotto	-	-
1.1	Metano	7,2 m ³ /t	Gas	Metanodotto	-	-
1.1	Gas Inerti (Ar, N ₂)	0,6 m ³ /t	gas	n.d.	n.d.	30 m ³
2.1	Acciaio grezzo	1.037	Solido	Cataste	Al coperto	20.000 t
					Scoperto	60.000 t
3.1	Laminato	1.010	Solido	Cataste	Al coperto	15.000 t
					Scoperto su area pavimentata	20.000 t

* I rottami ferrosi sono costituiti da EOW, sottoprodotti e rifiuti ritirati da terzi le cui caratteristiche e modalità di gestione sono riportate nei successivi paragrafi B.5 e B.6.

Inoltre la ditta riutilizza in forno i materiali refrattari esausti provenienti dalla demolizione delle siviere, in parziale sostituzione di materie prime utilizzate nel ciclo produttivo.

La ditta può inoltre riutilizzare all'interno del proprio processo produttivo di fusione ritorni interni, come sottoprodotti in conformità all'art. 184 bis del D.Lgs 152/06 e s.m.i., quali: scarti, cascami di lavorazioni dell'acciaio, colaticci separati dalle scorie, fondi siviera, ferroleghie decadenti dal sistema di aspirazione dei nastri trasportatori.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

B.3.1 Consumi di acqua

Le acque ad uso industriale sono utilizzate principalmente per il raffreddamento degli impianti, per la solidificazione dell'acciaio fuso in billette, il trattamento termico delle barre di tondo per c.a. trattate nei laminatoi e l'abbattimento della frazione solida in sospensione nell'aria di trasporto dell'impianto di frantumazione dei pacchi rottame.

L'azienda è autorizzata a prelevare una portata media d'acqua di 60 l/s da ciascuno dei due pozzi per usi industriali e una portata media di 36 l/s da un terzo pozzo per usi industriali ed antincendio, mentre gli approvvigionamenti per la mensa aziendale vengono effettuati da acquedotto.

Gli impieghi e i consumi medi dell'acqua adoperata per il raffreddamento delle attività IPPC sono i seguenti:

Reparto	Impianto servito	Parti raffreddate	Portata (m ³ /h)
Acciaieria	Forno EAF	Tino, volta bracci, corde, trasformatore, sacca polveri	2500 ÷ 4000
	Captazione e trattamento fumi	Torre di quenching	0÷40
	Fuori forno LF	Voltino, bracci, trasformatore	350 ÷ 400
	Macchine di colata continua	Circuito primario, terziario A, terziario B, Varie sezioni impianto	2000
Laminatoio 1	Forno di riscaldamento	Varie sezioni impianto	400
	Cassone tempcore	Raffreddamento laminato	800 ÷ 1200
	Treno laminazione	Cilindri e cassette	900 ÷ 1000
Laminatoio 2	Forno di riscaldamento	Varie sezioni impianto	400
	Cassone tempcore	Raffreddamento laminato	300 ÷ 800
	Treno laminazione	Cilindri e cassette	1000

I consumi specifici di acqua, per gli anni dal 2012 al 2015 sono riportati nella tabella seguente; i valori si riferiscono alla produzione del prodotto finito:

Anno	Consumo specifico m ³ /t (prodotto finito)
2012	2,05
2013	1,74
2014	1,68
2015	1,54

B.3.2 Consumi di energia

I consumi specifici di energia per tipologia di prodotto sono:

Anno	Prodotto	Consumo di energia per tonnellata di prodotto		
		Termica (kWh)	Elettrica (kWh)	Totale (kWh)
2012	Acciaio grezzo / Billette	68,1	470,8	538,9
	Laminato	207,5	85,5	293,0
	Frantumato	-	62,2	62,2
	Cesoiato	-	209,2	209,2
	Laminazione a freddo e produzione rete (Outsourcing)	-	13,50	13,50
2013	Acciaio grezzo / Billette	77,8	472,1	549,9
	Laminato	198,8	90,2	289,0
	Frantumato	-	67,7	67,7
	Cesoiato	-	218,8	218,8
	Laminazione a freddo e produzione rete (Outsourcing)	-	15,28	15,28
2014	Acciaio grezzo / Billette	77,6	445,4	523,0
	Laminato	216,5	89,7	306,3
	Frantumato	-	77,7	77,7
	Cesoiato	-	119,5	119,5
	Laminazione a freddo e produzione rete (Outsourcing)	-	15,75	15,75
2015	Acciaio grezzo / Billette	74,3	431,7	506,0
	Laminato	221,0	90,1	311,0
	Frantumato	-	78,7	78,7
	Cesoiato	-	71,3	71,3
	Laminazione a freddo e produzione rete (Outsourcing)	-	14,95	14,95

N.B. I consumi di energia delle lavorazioni in Outsourcing sono in capo a Feralpi Siderurgica

B.4 Cicli produttivi

B.4.1 Ciclo tecnologico per la produzione delle billette

Il ciclo tecnologico di produzione billette si svolge nella sezione acciaieria.

- Materiale in ingresso

Il rottame ferroso viene approvvigionato tramite collegamento alla rete ferroviaria (circa il 20%) e mediante autotreni (il restante 80%). La quantità di materiale che viaggia tramite mezzi gommati o a mezzo ferroviario dipende dalle condizioni di mercato e dal luogo di spedizione pertanto le percentuali che ne definiscono le modalità di approvvigionamento possono subire sostanziali variazioni.

Parte del rottame viene scaricato dai mezzi di conferimento nel parco scorta P2 in area coperta e stoccato in cumuli. Con l'ausilio di mezzi semoventi, il rottame viene caricato nella tramoggia di carico, da cui passa su un piano vibrante (vaglio) e successivamente su un tamburo magnetico che consentono l'affinamento-selezione del materiale, eliminando frazioni inefficienti nel processo di recupero tramite fusione in forno, quali ossidi, metalli non ferrosi e sterili. Il rottame ferroso prosegue poi sul nastro di convogliamento, al di fuori del nuovo capannone, e raggiunge il Parco Operativo PO. Questo sistema di convogliamento può essere usato sui diversi rottami ferrosi in ingresso (rifiuto, EoW o sottoprodotto). Da tale sistema di affinamento, posto all'inizio della linea di convogliamento a nastro, si ottiene la separazione delle frazioni inefficienti nel processo di recupero tramite fusione in forno: i rifiuti decadenti vengono raccolti a piè di impianto ed eventualmente depositati nell'area di stoccaggio autorizzato P5 per essere successivamente inviati prioritariamente, qualora tecnicamente ed economicamente fattibile, ad impianti di recupero per la loro ulteriore valorizzazione.

- Preparazione carica

Nel parco operativo PO, il rottame ferroso, con alcune parti di carbone e di refrattari dolomitici riutilizzati, viene caricato in apposite ceste dalle quali sarà successivamente scaricato nel tino del forno fusorio.

- Fusione e affinazione

La fusione avviene in forno fusorio elettrico ad arco trifase tipo Full Platform. Le cariche di rottame variano da 2 a 5 in funzione delle caratteristiche del materiale di carica. L'energia necessaria per la fusione del rottame è sia elettrica che chimica, il forno è equipaggiato con bruciatori/iniettori O_2-CH_4 da parete e iniettori di carbone. Durante la fase di affinazione si provvede all'effettuazione delle prime operazioni di correzione della composizione chimica dell'acciaio mediante aggiunta di additivi al bagno liquido all'interno dell'EAF.

In questa fase si realizza l'operazione di scorifica inclinando il forno dalla parte opposta rispetto a quella dello spillaggio in modo che la scoria formatasi durante la fusione venga scaricata all'interno di un apposito contenitore denominato cassa scoria.

Lo spillaggio avviene inclinando il forno in modo che l'acciaio fuso coli in una siviera preparata sotto il foro di colata eccentrica (EBT - Eccentric Bottom Tapping).

Dopo lo spillaggio la siviera viene prelevata e trasferita nella postazione di trattamento di metallurgia secondaria (LF - Ladle Furnace).

- Trattamento in siviera

Al termine dello spillaggio, la siviera viene prelevata dal carro e trasferita alla postazione per il trattamento di metallurgia secondaria mediante gru a ponte e carro porta siviera. Sulla siviera viene calata una volta costituita da pannelli raffreddati ad acqua del tipo pipe to pipe dotata nella parte centrale di un foro per il movimento degli elettrodi.

In funzione degli esiti delle verifiche effettuate sulla composizione e la temperatura dell'acciaio liquido si interviene con l'aggiunta di ulteriori additivi e con cicli di riscaldamento mediante arco elettrico, fino a giungere alla corretta composizione e ad una temperatura adeguata per il successivo processo di colata nella macchina di colata continua.

Tutti gli additivi destinati ad essere aggiunti nel bagno di metallo liquido sono stoccati in apposite tramogge collegate al forno siviera mediante nastri trasportatori.

Il forno siviera (L.F.) realizza il completamento del ciclo di produzione dell'acciaio fuso avviato nel forno fusorio elettrico ad arco (EAF) e, pertanto, è operativo nei periodi in cui quest'ultimo è in esercizio.

- Colata continua

Al termine del trattamento di metallurgia secondaria effettuato nel L.F., la siviera viene prelevata da tale postazione con una gru a ponte e depositata nella postazione "esterna" della torretta girevole della macchina di colata continua mentre su quella "interna" è già posizionata un'altra siviera che alimenta la colata in corso.

Raggiunta la lunghezza desiderata, una stazione di taglio a cannello ossimetanico provvede a tagliare le barre in modo da ottenere le billette con le dimensioni richieste. Le billette, dopo essere state tagliate, proseguono su una via a rulli e raggiungono una placca di raffreddamento o direttamente sul sistema di alimentazione del forno di riscaldamento che alimenta la linea del laminatoio n° 1.

- Attività di servizio al ciclo

- Area riscaldamento siviere;
- Area rifacimento siviere;
- Area rifacimento paniere;
- Area rifacimento forno;
- Officina elettrica manutenzione;
- Officina meccanica manutenzione;

B.4.2 Ciclo tecnologico per la produzione di laminati

Presso Feralpi Siderurgica sono installati due impianti di laminazione identificati come Laminatoio n°1 e Laminatoio n°2.

Laminatoio n°1

Il laminatoio produce tondo nervato in barre e tondi mercantili. Il forno di riscaldamento, alimentato con gas metano, è un forno a spinta in grado di caricare a caldo essendo attiguo alla colata continua; la produttività varia in funzione del tipo di carica se a freddo oppure a caldo. È dotato di bruciatori radianti e di scambiatori di calore per preriscaldare l'aria di combustione. Il treno di laminazione è dotato di gabbie di laminazione verticali ed orizzontali con cilindri coassiali controrotanti caratterizzati da una calibrazione con luce progressivamente decrescente a partire dalla prima gabbia dello sbozzatore fino all'ultima gabbia finitrice. A valle dell'ultima gabbia finitrice è presente il sistema di raffreddamento in linea ed un letto di raffreddamento con cursore mobile. Dopo il taglio a misura effettuato con una cesoia a freddo, le barre sono raccolte in strati sul trasferitore a catena che le scarica in apposite sacche di raccolta. Più strati costituiscono un fascio che, quando è completo, passa alla stazione di legatura e poi alla pesatura ed etichettatura. Segue poi il trasferimento dei fasci nell'area del magazzino prodotto finito.

Laminatoio n°2

Il laminatoio produce tondo nervato in barre e tondi mercantili e vergella in rotoli. Il forno di riscaldamento, alimentato con gas metano, è un forno a barre mobili. Il treno di laminazione è dotato di gabbie di laminazione verticali ed orizzontali con cilindri coassiali controrotanti caratterizzati da una calibrazione con luce progressivamente decrescente a partire dalla prima gabbia dello sbozzatore fino all'ultima gabbia finitrice. A valle della sezione intermedia del treno di laminazione è presente la possibilità di deviare le barre in lavorazione verso una sezione finitrice specifica per la produzione vergella. Tale sezione è caratterizzata da gabbie finitrici del tipo monoblocco, da una linea di raffreddamento e da una testa formaspire che realizza l'avvolgimento del filo in spire, da un tappeto di raffreddamento e da un impianto di confezionamento, pesatura ed etichettatura delle matasse. Le matasse confezionate, pesate ed etichettate vengono prelevate e trasferite nelle aree di immagazzinamento.

A valle della sezione intermedia del treno, lungo la linea che lavora il tondo in barre sono presenti gabbie finitrici anche del tipo monoblocco, un sistema di raffreddamento in linea ed un letto di raffreddamento con canaletta rotante. Dopo il taglio a misura effettuato con una cesoia a freddo, le barre sono raccolte in strati

sul trasferitore a catena che le scarica in apposite sacche di raccolta. Più strati costituiscono un fascio che, quando è completo, passa alla stazione di legatura e poi alla pesatura ed etichettatura. Dopo il confezionamento i fasci sono prelevati dall'impianto e trasferiti al magazzino.

Nel complesso produttivo sono presenti i seguenti *impianti accessori*:

- Serbatoi di stoccaggio gas tecnici: Sono presenti 3 serbatoi criogenici per lo stoccaggio dei gas tecnici utilizzati. Di questi uno di capacità geometrica di 5.000 l e uno di 11.000 l contengono argon, mentre il serbatoio di azoto ha capacità geometrica pari a 14.000 l. Da questi, previo passaggio in appositi scambiatori termici, giungono ai punti di utilizzo attraverso la rete di distribuzione.
- Cabina decompressione del metano. Il gas metano giunge in stabilimento attraverso il metanodotto, viene ridotta la pressione in cabina a doppio salto per poi essere distribuito ai punti di utilizzo.
- Cabina decompressione ossigeno. L'ossigeno utilizzato viene fornito da un ossigenodotto, la cabina di decompressione ne riduce la pressione, e attraverso la rete interna viene distribuito ai punti di utilizzo.

B.4.3 Ciclo tecnologico per la deformazione plastica a freddo della vergella e produzione di rete elettrosaldata

Gestione delle attività dell'Outsourcer

L'attività è svolta in outsourcing dalla ditta L.M. Lavorazioni Metallurgiche s.r.l. nell'area individuata nella planimetria allegata, utilizzando esclusivamente materiale in ingresso prodotto dal treno di laminazione di Feralpi Siderurgica e trasportato nei piazzali di stoccaggio dei materiali in ingresso ad L.M.; tutto il prodotto finito derivante dalle lavorazioni di trasformazione condotte da LM ed i relativi residui/sottoprodotti viene ripreso in carico da Feralpi Siderurgica.

La ditta L.M., in qualità di gestore delle attività di lavorazione a freddo (attività non IPPC n.3) è in possesso di autonoma autorizzazione per le emissioni in atmosfera. Sono in capo ad LM le specifiche autorizzazioni di propria competenza.

Lavorazione di stiratura

Questa lavorazione consente di migliorare le caratteristiche meccaniche **del rotolo nervato**, consistente in un ciclo di stiratura con riavvolgimento continuo per il confezionamento di bobine.

La linea di impianto che realizza questa lavorazione a freddo, è costituita in via indicativa da:

- stock point **di rotolo nervato** a monte delle macchine
- una unità di svolgimento e scorrimento dei rotoli **nervati** (di tipo verticale o orizzontale);
- una unità saldatrice per la saldatura delle estremità dei rotoli in fase di lavorazione;
- una unità di guida **del filo**;
- una unità stiratrice;
- **una unità di traino del filo**;
- una unità bobinatrice;
- **una unità di scarico automatico della bobina reggiata**;
- stock point a valle del prodotto.

Dal sistema di svolgimento e alimentazione il materiale viene trascinato attraverso un'unità di stiratura da un monoblocco di traino che, tramite apposite carrucole motorizzate, realizza la stiratura del "filo" di tondo nervato che viene poi bobinato dal unità bobinatrice.

Lavorazione di trafilatura

L'impianto di trafilatura è costituito in via indicativa da:

- sistema di alimentazione (di tipo verticale);
- **dispositivo scagliatore**;
- unità saponatrice;
- **unità laminatrice**
- **monoblocco di traino**;
- **unità di bobinatura.**

Dal sistema di alimentazione il materiale è trascinato, prima in un'unità **scagliatrice**, poi nell'unità saponatrice che applica sulla superficie esterna un lubrificante solido, e poi in un'unità **laminatrice da un dispositivo detto monoblocco**.

Segue poi l'unità di confezionamento detta bobinatrice.

Lavorazione di produzione di rete elettrosaldata

L'impianto per la produzione di rete elettrosaldata è costituito in via indicativa da:

- sistema di alimentazione di tipo verticale per filo trasversale;
- **rocchetti** per l'alimentazione del filo (longitudinale e trasversale);
- unità di trafilatura e stiratura per filo trasversale;
- trascinatore dei fili (longitudinali e trasversali);
- formatore d'ansa per fili (longitudinali e trasversali);
- gruppo di **raddrizzatura** per fili (longitudinali e trasversali);
- unità di inserimento dei fili (longitudinali e trasversali) sul banco di saldatura;
- saldatura ohmica dei fili (elettrosaldatura);
- cesoia per il taglio a misura dei pannelli di rete;
- accatastatore dei pannelli di rete;
- unità di confezionamento;
- sistema di trasferimento dei pacchi di rete.

Dal sistema di alimentazione il filo trasversale è trascinato mediante un dispositivo trascinatore dopo il quale il materiale incontra un'unità trafilatrice/**stiratrice** e, a valle di quest'ultima, un formatore d'ansa, un gruppo di **raddrizzatura** ed un'unità che immette il materiale sul banco di saldatura provvedendo al suo taglio a misura ed al suo distanziamento secondo il progetto della maglia impostato.

I fili longitudinali sono costituiti da tondo per cemento armato trafilato **o stirato** avvolto su rocchetti che viene prodotto sull'impianto di trafilatura precedentemente descritto. I fili della rete vengono svolti dagli **svolgitori** sui quali sono posizionati i rocchetti e, dopo aver superato il trascinatore, il gruppo di **raddrizzatura**, il formatore d'ansa **ed il sistema di posizionamento**, giungono sul banco di saldatura.

Qui viene realizzata l'armatura congiungendo i fili nei punti di incrocio, mediante saldatura ohmica (elettrosaldatura). La rete così formata viene tagliata a misura mediante cesoia a ghigliottina ed i pannelli vengono quindi impilati. Si procede poi alla legatura di confezionamento dei pacchi, che è effettuata con un sistema automatico.

B.5 Gestione Rifiuti in ingresso al ciclo produttivo

Le attività di gestione dei rifiuti svolte da FERALPI SIDERURGICA S.p.A. consistono in:

- Messa in riserva di rifiuti ferrosi (R13) per il successivo invio al recupero mediante fusione (R4);
- Preparazione mediante frantumazione (R12) di rifiuti ferrosi in pacchi per il recupero mediante fusione (R4) (**attività IPPC 4**).
- Adeguamento dimensionale (R12) mediante taglio con cesoia idraulica di rifiuti ferrosi fuori misura per il recupero mediante fusione (R4) (**attività non IPPC 5**).

Le aree destinate alla gestione dei rifiuti sono indicate nella planimetria denominata "Aree deposito rifiuti in ingresso ed in uscita Rev.6" allegata al presente atto.

I parchi scorta denominati P5, P6, P7, P8 e P9 possono essere utilizzati in alternativa per lo stoccaggio dei rottami in ingresso, dei rifiuti prodotti gestiti in deposito temporaneo e per il deposito autorizzato del rifiuto prodotto di cui al CER 191004. **Inoltre il parco P5 può essere utilizzato, in alternativa, anche per il deposito autorizzato dei rifiuti decadenti dall'attività di affinamento/selezione del materiale in ingresso al forno**. La ditta adotta in merito una specifica procedura interna per assicurare:

- l'individuazione mediante apposita cartellonistica del materiale effettivamente depositato di volta in volta nelle aree in oggetto
- la corretta gestione delle operazioni di pulizia di tali aree.

CER	Operazioni autorizzate	Quantità di deposito autorizzata R13		Capacità autorizzata di trattamento annuo R12		Quantità di deposito autorizzata R13 (Parco operativo) m ³	Capacità autorizzata di trattamento annuo R4 t/a
		t	m ³	t/a			
120101	R13 R4		-	-			
100299 (§)	R13 R4						
120199 (§)							
150104							
160117							
170405							
191001							
191202							
200140							
120102	R13 R12(frantumazione) R4		155.000			25.000	1.150.000
120199							
150104							
160106							
160214 (§)					400.000		
170405							
191202							
160104* (§)	R13 R12(frantumazione) R4		50				
100299 (§)	R13 R12 (cesoiatura) R4						
120199 (§)							
150104							
160117							
170405							
191202							
200140							

(§) CER 100299: limitatamente a cascami di lavorazione

CER 120199: limitatamente a cascami di lavorazione

CER 160214: limitatamente ad elettrodomestici, inerti, o parzialmente assemblati, quali lavatrici, lavastoviglie, frigoriferi, bonificati dalle componenti pericolose.

CER 160104*: vedi procedura paragrafo B.5.2

I parchi scorta destinati alla messa in riserva dei rifiuti/rottami in ingresso sono gestiti in modo tale da prevedere in ciascuno una porzione destinata allo scarico dei mezzi, dove il personale dell'impianto, opportunamente formato, verifica, oltre alla rispondenza commerciale del rottame, anche la conformità ai requisiti generali previsti dalla dgr n. VIII/10222 del 28.09.2009, come riportato al seguente paragrafo B.5.1.

Inoltre parte del rottame può essere avviato al Parco Operativo tramite il sistema di convogliamento a nastro, nel quale è integrato un sistema di affinamento-selezione tramite piano vibrante (vaglio) e tamburo magnetico, che consente l'eliminazione dal materiale delle frazioni quali ossidi, metalli non ferrosi e sterili, inefficienti nel processo di recupero tramite fusione in forno.

La lavorazione di tali materiali, classificata all'interno dell'operazione di recupero R4 quando effettuata su rottame rifiuto, ha inizio nel parco scorta P2, dove il materiale viene caricato nella tramoggia dell'impianto di selezione/affinamento per poi essere direttamente convogliato tramite nastri trasportatori al parco operativo PO per la carica nelle ceste.

La ditta è inoltre autorizzata a sottoporre il rottame in ingresso, qualora si renda necessario, a operazioni di cesoiatura e di frantumazione come descritto al quadro B.5.4 e B.5.5.

B.5.1 Procedura di accettazione rottami-rifiuti

Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la Ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi, mediante acquisizione del relativo formulario di identificazione e secondo le modalità di cui alla dgr n. VIII/010222 del 28.09.2009, qui di seguito elencate:

A) REQUISITI GENERALI DEL ROTTAME PER ESSERE AVVIATO A FUSIONE

Sicurezza: tutte le categorie di rottame devono essere esenti da:

- corpi cavi intesi come contenitori di qualsiasi origine sotto pressione, chiusi o insufficientemente aperti da non poterne verificare il contenuto (per quanto riguarda le bombole gpl e metano portatili o provenienti dalle demolizioni dei veicoli, il criterio di apertura minima e relativo trattamento è riportato dalla norma UNI 12816:2002), che possono provocare scoppi o esplosioni durante la fusione o possono contenere materiali indesiderati. Si considera sufficiente un'apertura adeguata che consenta una ispezione visiva;
- materiali pericolosi quali potenziali cause di incidente, come sostanze infiammabili o esplosivi, armi da fuoco (intere o in parte), munizioni, ecc.

Pulizia: tutte le categorie di rottame devono essere "**libere da**" sporcizia, materiali estranei di ogni sorta di seguito elencati:

- lubrificanti, oli (si considera accettabile la parte di olio o lubrificante adesa alle superfici, untuosa al tatto, che non determina significativi sgocciolamenti);
- filtri dell'olio;
- batterie;
- metalli indesiderati dall'impianto siderurgico o metallurgico;
- materiali non metallici anche combustibili (ad esempio parti di plastiche estranee, cavi elettrici rivestiti, pneumatici interi o in pezzi separati);
- apparecchiature elettriche ed elettroniche e loro parti;
- oggetti ed articoli estranei quali ad esempio condensatori, filtri antiparticolato, cartucce toner, materiali in amianto, ecc.;
- inerti in forma massiva.

Nota 1 Il termine "libero da" non è inteso come preclusivo della possibile presenza non intenzionale e inevitabile di sostanze e/o materiali estranei derivante dal ciclo di vita dei metalli e/o dalle attività di preparazione della particolare classe di rottame. Tale presenza si caratterizza per essere trascurabile in quanto non pregiudica l'efficacia dei presidi ambientali in dotazione agli impianti.

Gli esempi citati nel presente elenco non sono da considerarsi esaustivi.

B) QUALIFICA DEI FORNITORI

L'impianto di fusione provvede alla stesura di idonea procedura per la raccolta delle informazioni al fine della qualifica dei propri fornitori. Tale procedura deve contenere le indicazioni per:

- l'identificazione del fornitore (sia esso produttore, intermediario o commerciante);
- l'acquisizione documentale che attesti lo stato autorizzativo del fornitore, se previsto dalla norma;
- la descrizione delle tipologie di rifiuto oggetto di possibile fornitura con relativi codici CER;
- le modalità di raccolta delle informazioni relative ai ritrovamenti di materiali non conformi così come indicati nel "*Registro degli eventi*" e le azioni conseguenti;
- la conferma da parte del fornitore che il rifiuto conferito è conforme alle caratteristiche individuate al punto A).

Nel caso di provenienza estera, il trasporto di rifiuti di rottame metallico, in relazione alle sue caratteristiche di non pericolosità, avviene in lista verde e risulta soggetto agli obblighi generali di informazione imposti dall'art. 18 del Regolamento CE 1013/2006 e s.m.i.

Pertanto, tali rifiuti dovranno essere sempre accompagnati dal documento riportato in allegato VII al Regolamento stesso, opportunamente compilato e firmato da colui che organizza la spedizione e, alla fine, controfirmato dal ricevitore del rifiuto.

Al punto 12 del documento citato, il compilatore deve, tra l'altro, certificare di aver assunto gli obblighi contrattuali scritti con il destinatario.

I conferimenti di rifiuti rottami agli impianti da parte di un fornitore devono avvenire soltanto in seguito alla avvenuta qualifica del fornitore.

C) MODALITA' DI ACCETTAZIONE E GESTIONE

I mezzi in ingresso all'impianto adibiti al trasporto dei rottami devono essere gestiti secondo la seguente procedura per ciascun mezzo:

- **controllo radiometrico**

Il controllo radiometrico viene effettuato sui carichi in ingresso in accordo a quanto previsto dal D.Lgs. 17 marzo 1995, n. 230 e s.m.i. facendo riferimento ai contenuti tecnici già previsti nell'ordinanza del Presidente della Regione Lombardia n. 57671 del 20/06/1997 e relativi allegati.

- **controllo visivo all'ingresso del mezzo**

Tale procedura si identifica come il primo livello di controllo e verifica visiva del rottame.

Ha la finalità di individuare la conformità del carico alle specifiche di acquisto ed i requisiti generali di cui al punto A). Tale prima verifica del tipo "passa-non passa" viene esercitata direttamente sul carico in ingresso, esclusivamente sulla superficie visibile del carico tal quale, prima delle operazioni di scarico.

Il criterio è quello di costatare una sostanziale corrispondenza del materiale caricato alle caratteristiche del rottame ordinato ed ai requisiti generali individuati al punto A), ed in particolare verificare che tale materiale sia "**libero da**"² sostanze e/o materiali indesiderati di cui al punto A).

Tale controllo deve verificare che il materiale sia "**libero da**" eventuale presenza di sostanze e/o materiali indesiderati di cui al punto A) chiaramente identificabili per quantità e dimensioni.

In caso di rinvenimento di tali materiali sulla parte visibile del carico, fatte salve eventuali inclusioni che si possono valutare come non intenzionali e/o inevitabili, il carico dovrà essere respinto e sul formulario dovrà essere barrata la voce "carico respinto". L'evento dovrà essere registrato sul "Registro degli eventi".

Nel caso in cui il carico superi il controllo visivo, esso può essere accettato dall'impianto ed avviato alle successive operazioni di gestione e controllo.

Nota 2 - Il termine di "libero da" si differenzia dal termine "assenza di" in quanto non è inteso come preclusivo della possibile presenza non intenzionale e inevitabile di sostanze e/o materiali estranei derivante dal ciclo di vita dell'acciaio e/o dalle attività di preparazione della particolare classe di rottame.

E' evidente che la verifica visiva della presenza nella parte superiore del carico di sostanze e/o materiali di cui "requisiti generali del rottame per essere avviato a fusione" in forma palese, separata e pertanto significativa costituisce il presupposto per poter escludere che tali presenze siano da considerarsi trascurabili od inevitabili o addirittura non intenzionali e pertanto rappresenta di per sé condizione sufficiente per la non conformità del carico che va di conseguenza respinto.

In particolare si intende per:

- *non intenzionale: è evidente che non è mai ammessa la possibilità di aggiungere, al rottame ferroso e non ferroso, altri rifiuti che in tale modo verrebbero smaltiti non correttamente, ed in quanto gli stessi si devono presentare come normalmente decadenti dal ciclo produttivo e/o di trattamento.*

Per altro è necessario chiarire che alcune operazioni di trattamento preliminare del rottame possono comportare una contaminazione dello stesso, legata alla presenza di materiali indesiderati; è il caso ad esempio di un trattamento di frantumazione e separazione di veicoli: la possibile presenza di contaminanti indesiderati quali ad esempio l'olio residuale dopo svuotamento, ovvero grassi di lubrificazione, durante la frantumazione possono disperdersi nell'intera massa di rottame. E' evidente che tale dispersione di contaminanti non si configura come intenzionale ma piuttosto come inevitabile.

- *inevitabile: la presenza di materiali che in ragione dei processi di trattamento possono risultare normalmente adesi o dispersi nel rottame ferroso e non ferroso in relazione ai limiti tecnologici dei processi di trattamento del rottame (riprendendo l'esempio della frantumazione di veicoli è il caso di pezzi di gomma, plastica, cavi elettrici, residuali che la frantumazione e il successivo processo di separazione non è in grado di asportare completamente.*

- **controllo visivo del carico**

Superati il controllo radiometrico ed il controllo visivo all'ingresso del mezzo, il carico di rottame viene scaricato presso le apposite aree di conferimento. Durante le operazioni di scarico, il personale dell'impianto opportunamente formato verifica, oltre alla rispondenza commerciale del rottame, anche che questo sia conforme ai requisiti generali previsti dal punto A)

Il controllo allo scarico si identifica come il secondo livello di verifica visiva del rottame. Rappresenta il secondo momento in cui l'impianto è in grado di esercitare un controllo preventivo sul rottame. Tale momento si differenzia dal primo per il fatto che il rottame viene scaricato e quindi sostanze o materiali che erano all'interno del carico possono durante tale operazione affiorare dal cumulo di scarico ed essere più facilmente individuati e riconosciuti. In sostanza una ripetizione dell'attività del controllo all'ingresso che consente di migliorare l'efficienza del controllo

visivo.

Circa le modalità di tale controllo, è evidente che si dovrà tenere conto delle diverse situazioni operative quali le modalità di scarico (mediante ribaltamento, a mezzo ragno o magneti, ecc.) nonché della tipologia e provenienza del rifiuto.

La separazione dovrà essere effettuata nel caso in cui gli elementi indesiderati siano evidenziati in forma palese, separata e pertanto significativa e nel rispetto delle norme di sicurezza.

In caso di verifica della non conformità del rottame scaricato con le caratteristiche individuate al punto A), in ragione del rinvenimento di sostanze o materiali indesiderati in forma palese, separata e pertanto significativa, si procede secondo i seguenti casi :

- a. provvedere a ricaricare il mezzo ed a respingere l'intero carico al produttore/detentore segnando sul formulario di trasporto del carico ricevuto che lo stesso è stato respinto (questa possibilità è percorribile qualora sia possibile individuare con certezza il produttore/detentore, il mezzo di trasporto che ha effettuato la consegna del carico sia ancora presente in stabilimento e le caratteristiche del materiale scaricato non siano tali da comportare con il trasporto un pericolo grave di incidente (esempio, materiali bellici, munizioni, sorgenti radioattive, ecc.). Non è possibile respingere la sola frazione non conforme;
- b. provvedere, nel rispetto delle misure di sicurezza, all'adeguamento del carico ricevuto. Le sostanze e/o materiali non conformi, separati, devono essere avviati a corretto deposito e conferiti ad impianti autorizzati al loro smaltimento/recupero secondo una specifica procedura operativa. La parte di carico che dopo adeguamento/separazione risulta conforme alle caratteristiche del rottame per essere avviato a fusione di cui al punto A) viene inviata all'impianto fusorio.

Le attività di adeguamento/separazione da parte dell'impianto metallurgico sono in generale limitate:

- alla apertura e verifica in sicurezza di eventuali corpi cavi chiusi (con esclusione recipienti che possono contenere gas che si disperderebbero in atmosfera quali ad esempio bombole od estintori);
- alla semplice rimozione di materiali o corpi estranei che si presentano in forma palese e separata.

D) GESTIONE DELLE FRAZIONI NON CONFORMI

Il deposito delle frazioni non conformi deve avvenire secondo le modalità previste dal presente provvedimento.

E) REGISTRAZIONE DEGLI EVENTI

L'impianto deve registrare i casi relativi ai carichi di rottame non conforme alle specifiche dei requisiti generali del rottame per essere avviato a fusione di cui al punto A): accertati durante le fasi di controllo visivo all'ingresso e controllo visivo allo scarico. La registrazione degli eventi permette infatti di adottare azioni correttive nei confronti del fornitore/produttore e consente all'ente di controllo di monitorare la filiera e di intervenire sulla stessa.

In particolare, deve essere tenuta una registrazione:

- dei carichi respinti in quanto non conformi ai requisiti generali del rottame per essere avviato a fusione di cui al punto A) in fase di controllo visivo all'ingresso (dati minimi: data accertamento, identificativo del fornitore e del carico e motivazione della non conformità);
- dei casi di rottame non conforme ai requisiti generali del rottame per essere avviato a fusione di cui al punto A) riscontrati durante la fase di controllo visivo allo scarico (dati minimi: data accertamento, identificativo del fornitore e del carico, motivazione della non conformità, modalità dell'intervento e destino del carico stesso).

Non deve essere tenuta registrazione dei carichi respinti per ragioni di non conformità esclusivamente di ordine commerciale, non riferibili in alcun modo ai requisiti generali di cui punto A).

La registrazione dell'evento deve essere effettuata nel più breve tempo possibile.

L'impianto deve porre in essere idonee misure correttive in caso di eventi ripetuti dallo stesso fornitore.

I dati predetti dovranno essere tenuti a disposizione dell'autorità (enti di controllo) per 5 anni dalla data dell'accertamento.

B.5.2 Gestione CER 160104*

Qualora il gestore abbia ritirato involontariamente, perché presenti all'interno di un carico, carcasse di autoveicoli contenenti rifiuti pericolosi che sono state accettate all'impianto al termine di tutte le verifiche del caso e per le quali si è persa la rintracciabilità del conferitore, deve essere messa in atto la seguente procedura di gestione:

- Identificare il rifiuto con codice C.E.R. 16 01 04* veicoli fuori uso.
- I componenti pericolosi visibili, con esame esterno, del pacco rottame e che possono essere rimossi senza rischi per l'ambiente e la salute dell'uomo, devono essere prelevati e stoccati in appositi contenitori, suddivisi per classi omogenee, in un settore per il deposito temporaneo adeguatamente protetto dagli eventi atmosferici, così come individuato nella documentazione allegata, in attesa del loro conferimento a smaltitori autorizzati.
- I pacchi rottame nei quali sono stati rilevati rifiuti pericolosi, indipendentemente dal fatto che si sia provveduto alla rimozione delle componenti pericolose, di cui al precedente punto, devono essere stoccati in un'apposita area dedicata e separata da quella destinata ai pacchi rottame non pericolosi, così come individuato nella planimetria allegata, prima di essere sottoposti alle operazioni di frantumazione.
- Il trattamento dei pacchi rottame contenenti rifiuti pericolosi deve essere attuato, previa comunicazione con almeno 5 giorni di anticipo all'ARPA dipartimentale territoriale, alla Provincia ed al Comune di Lonato, separatamente rispetto alle altre tipologie di rifiuto non pericolose.
- Al termine della frantumazione dei pacchi rottame contenenti rifiuti pericolosi deve essere effettuata la caratterizzazione del fluff e delle altre frazioni originate dalla stessa per quanto attiene il contenuto di PCB e di metalli pesanti.
- I rifiuti originati da questa frantumazione devono essere conferiti ad impianti autorizzati con appropriato codice CER dopo aver eseguito la caratterizzazione di cui al precedente punto.

B.5.3 Gestione CER 160214

Qualora vengano ritirati rifiuti di cui al codice CER 16.02.14 non bonificati e contenenti componenti pericolosi, l'azienda provvede a rigettare il carico qualora ve ne sia la rintracciabilità, altrimenti i pacchi contenenti RAEE non bonificati vengono isolati nell'apposita area autorizzata e gestiti con il codice 16.02.13*, per il successivo invio ad impianti autorizzati al recupero.

B.5.4 Frantumazione di rifiuti ferrosi (Attività IPPC n.4)

L'attività di trasformazione di rifiuti ferrosi in pacchi e del CER 160214 *"Scarti provenienti da apparecchiature elettriche ed elettroniche – apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213"* in rottame "pronto forno" mediante frantumazione sono conformi rispettivamente agli adempimenti del D.Lgs n. 209 del 24 giugno 2003 e del D.Lgs n. 151 del 25 luglio 2005.

L'azienda è autorizzata a ritirare il codice CER 16 02 14 *"Scarti provenienti da apparecchiature elettriche e elettroniche – apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13"*, rifiuto che viene recuperato nell'impianto di frantumazione. L'azienda non ritira i RAEE di cui all'allegato 1 del D.Lgs 151/05, tal quali ma acquisisce questa tipologia di rifiuti solo dopo che sia avvenuta la loro bonifica. Qualora vengano rinvenuti RAEE che siano risultati non correttamente bonificati e di cui si sia persa la rintracciabilità del conferitore, tali rifiuti verranno gestiti con codice CER 160213* e messi in riserva nell'apposita area autorizzata.

L'impianto di frantumazione **tratta i rifiuti di cui alla tabella B.5. Fra questi, in particolare**, pacchi di parti di autoveicoli, di veicoli a motore, di rimorchi e simili e da carcasse di veicoli fuori uso non pressate risultanti dalle operazioni di messa in sicurezza di cui all'art. 5 del D.Lgs. 209/03 e dall'art. 231 del Dlgs 152/06.

Il materiale viene stoccato **nei parchi scorta P2 e P3**.

Il materiale da trattare viene caricato nella tramoggia del frantoio. Quando è stato ultimato il riempimento della tramoggia, quest'ultima si ribalta e scarica il materiale nella bocca del frantoio. Il frantoio è costituito da una carcassa metallica con piastre interne e da un rotore composto da vari dischi su cui sono montati dei martelli. Una paratia regolabile presente all'uscita del frantoio consente la selezione della pezzatura del materiale frantumato.

Dopo la frantumazione il materiale passa alla linea di vagliatura che è costituita da:

- un vibroalimentatore che trasferisce il materiale ad un nastro trasportatore distribuendolo omogeneamente su di esso
- un nastro trasportatore che trasporta il materiale fino al cilindro separatore
- un tamburo rotante che effettua la separazione delle polveri e alimenta omogeneamente il tamburo elettromagnetico a valle.

Dopo la vagliatura si procede alla separazione magnetica dei metalli ferrosi. Il materiale frantumato subisce una prima separazione nel tamburo elettromagnetico, passa attraverso un vibroestrattore, ad un altro elettromagnete dove subisce una selezione più fine. Completata la selezione elettromagnetica il materiale viene scaricato su un nastro trasportatore dove viene effettuata la cernita manuale estraendo i resti di gomma e infine il materiale ferroso viene trasferito su un nastro che lo porta al reparto acciaieria.

Il materiale non ferroso separato nel tamburo elettromagnetico subisce un trattamento di vagliatura mediante due vagli in serie. Il materiale ottenuto da questa separazione viene classificato come rifiuto.

B.5.5 Adeguamento dimensionale mediante taglio con cesoia idraulica di rifiuti ferrosi fuori misura (Attività Non IPPC n.5)

Il rottame di grosse dimensioni, prima di essere inviato al forno fusorio, viene trasformato in rottame "pronto forno" mediante lavorazione di cesoiatura, **presso il parco scorta P1**.

Il rifiuto destinato alla cesoiatura è stoccato in fossa scoperta di 2.500 m² avente profondità di circa 4 m con pareti di calcestruzzo e fondo impermeabilizzato.

Il rottame viene prelevato dalla fossa rottame cesoia e scaricato nella tramoggia della cesoia. Quando all'interno della stessa è presente una sufficiente quantità di materiale, essa viene chiusa e uno spintore orizzontale provvede a far avanzare il rottame mentre la lama della cesoia, muovendosi nel piano verticale effettua la tranciatura del rottame riducendone la pezzatura. Dopo la cesoiatura il rottame viene scaricato su un nastro vibro/vagliatore così da separare il materiale ferroso dalle sostanze estranee. Il materiale così ottenuto viene scaricato, mediante un nastro trasportatore, in un carro ferroviario. Terminato il carico, i vagoni ferroviari vengono trasferiti all'esterno dello stabilimento e fatti rientrare attraverso il normale accesso per i vagoni ferroviari, posizionandoli nella zona di scarico del parco rottame dell'acciaieria.

Presso l'impianto di cesoiatura possono essere trattati, a campagne per partite omogenee, anche materiali ferrosi non qualificati come rifiuto (EoW/sottoprodotti), che necessitino comunque di riduzione volumetrica per la miglior gestione del loro caricamento all'interno delle ceste destinate alla fusione.

B.6 Gestione rottami ferrosi come EoW e sottoprodotti in ingresso al ciclo produttivo

Il controllo radiometrico viene effettuato sui carichi in ingresso in accordo a quanto previsto dal D.Lgs. 17 marzo 1995, n. 230 e s.m.i. facendo riferimento ai contenuti tecnici già previsti nell'ordinanza del Presidente della Regione Lombardia n. 57671 del 20 giugno 1997 e relativi allegati.

Il rottame in ingresso qualificato EoW o sottoprodotto viene stoccato utilizzando le aree destinate anche al rottame/rifiuto. Tali aree vengono comunque distinte di volta in volta mediante apposita cartellonistica, ad esclusione del Parco Operativo.

I materiali EoW devono avere le caratteristiche previste dal Regolamento UE n. 333 del 31/03/2011.

I sottoprodotti devono essere conformi a quanto stabilito dall'art. 184-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..



Su tali materiali la Ditta potrà svolgere un'ulteriore selezione meccanica con vaglio vibrante e tamburo magnetico per la separazione delle frazioni inefficienti quali ossidi, metalli non ferrosi e sterili, necessaria alla produzione di acciaio di qualità nel rispetto di quanto previsto:

1. al punto 1.2 dell'allegato I del Regolamento UE n. 333 del 31/03/2011, in particolare sui materiali estranei sterili < 2% in peso;
2. all'art. 184 bis comma 1 lett. c) *“la sostanza o l'oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale”*.

B.7 Sottoprodotti generati dal processo produttivo

In riferimento a quanto definito all'art. 183, comma 1, lettera qq) del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., la ditta **dichiara di produrre** sottoprodotti, nel rispetto dei criteri stabiliti ai commi 1 o 2 dell'art. 184-bis dello stesso Decreto, tra i quali:

- "Scoria nera Feralpi EAF C", nome EINECS: "Slag, steelmaking electric furnace (carbon steel production), nome comune "Electric Arc Furnace slag (from Carbon steel production), EINECS No. 294-410-9, CAS No. 91722-10-0; **nome commerciale "Green stone"**;
- "Scoria bianca Feralpi SMS", nome EINECS "Slag, steelmaking, nome comune "steelmaking slag", EINECS No. 266-004-1, CAS No. 65996-71-6.
- **Residuo proveniente dall'impianto di insilaggio e movimentazione della calce e delle ferroleghie.**

In data 30/11/2010 è stata ottenuta la registrazione della "Scoria nera Feralpi EAF C" con n. JR227701-28, e della "Scoria bianca Feralpi SMS" con n. EU967024-18. **In data 26/06/2014 il sottoprodotto Green Stone è stato certificato ai sensi delle norme EN 13242:2002/A1:2007, EN 13043:2002/AC:2004, EN 12620:2002/A1:2008.**

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera

La seguente tabella riporta, associata alla denominazione dei punti delle emissioni convogliate in atmosfera, le fasi lavorative e agli impianti che le producono.

Emissione	Provenienza	Portata Nm ³ /h	Principali Inquinanti	Sistema di abbattimento	Altezza in m	Sezione mq
E1.2, E1.3, E1.4 (tre condotti gemelli *)	Forno EAF, Forno siviera (L.F.), Postazione primo riscaldamento siviere	1.030.000	Polveri, CO, metalli, COT, HF, HCl, IPA, PCB, PCDD/PCDF	Torre di quenching, cicloni, impianto insufflazione carboni attivi n.1 filtro a maniche	37	8
E 1.5		1.030.000	Polveri, CO, metalli, COT, HF, HCl, IPA, PCB, PCDD/PCDF	Torre di quenching, cicloni, impianto insufflazione carboni attivi, n.1 filtro a maniche	37	16,5
E1.7	Impianto ferroleghie al servizio dell'EAF	21.000	Polveri	Filtro a maniche	9	0,4
E1.8	Impianto ferroleghie al servizio dell'EAF**	56.300	Polveri	Filtro a maniche	12	0,95
E2.5	Forno con bruciatori a metano per il riscaldamento billette	40.000	NO _x , CO, Polveri	-	24	2,8
E2.6	Forno con bruciatori a metano per il riscaldamento billette	50.000	NO _x , CO Polveri	-	18	2
E4.1	Mulino frantumatore	100.000	Polveri, nebbie oleose, metalli, PCB, IPA, HF, HCl	Ciclone separatore	12	2,8
E4.2	Tamburo della linea di vagliatura	70.000	Polveri, nebbie oleose, metalli, PCB, IPA, HF, HCl	Ciclone separatore	12	0,8

* i fumi puliti in uscita dal filtro N. 1 sono convogliati ad una camera di miscelazione e ripartizione di flusso. Tramite la sezione aspirante dei ventilatori, comunicante con la camera di miscelazione, i fumi sono prelevati dalla stessa e convogliati ai camini di espulsione in atmosfera. I tre camini di espulsione al servizio del filtro N. 1 hanno ciascuno un'altezza di 37 m e diametro di 3.200 mm. e si possono considerare equivalenti, non solo per le caratteristiche dimensionali, ma anche per le portate e la composizione dell'aeriforme espulso in atmosfera. Tali condizioni sono assicurate oltre che dalla camera di miscelazione e ripartizione descritta precedentemente ed installata immediatamente a monte dei camini, dei quali costituisce la base di sostegno, anche dalle condizioni di marcia dei ventilatori, che sono gestite e controllate da PLC. I parametri di marcia dei tre motoventilatori sono stati impostati per avere lo stesso assorbimento di potenza (o quantomeno differenze minime tra loro), e pertanto ne consegue lo stesso valore di portata e di prevalenza. Le considerazioni sopra esposte trovano riscontro documentale nelle relazioni tecniche, predisposte da laboratori certificati, che descrivono le attività analitiche svolte per la determinazione del controllo delle emissioni relative a tale impianto e che riguardano le misure di portata e di composizione dell'aeriforme rilevate ai singoli camini E1.2, E1.3 ed E1.4. Tutte le considerazioni sopra esposte sono valide anche nella condizione di marcia con due motoventilatori.

** impianto da realizzare

L'azienda dichiara che la presenza di emissioni diffuse provenienti dall'area fusoria, nello specifico dal forno EAF, derivano dal fatto che, l'efficienza degli impianti di captazione di un'acciaieria di seconda fusione si aggira attorno al 98% come indicato nelle BAT di settore.

L'azienda in data 7 marzo 2016 ha messo a regime i sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni SME1 (per i punti di emissione E 1.2, E 1.3, E 1.4) e SME 2 (per il punto di emissione E 1.5) come previsto dalla D.g.r. n. X/1872 del 23 maggio 2014 "Indirizzi per l'applicazione delle migliori tecniche disponibili per la produzione dell'acciaio con forni elettrici ad arco e la colata continua" adottate ai sensi della direttiva 2010/75/UE.

L'impianto di aspirazione dei fumi primari e secondari installato nello stabilimento per la captazione dei fumi generati dal forno fusorio ad arco elettrico, rispetta il Decreto regionale n° 22840 del 16/12/2004 recante gli indirizzi tecnici per la progettazione e l'esercizio degli impianti di captazione ed abbattimento fumi provenienti da forni ad arco elettrico per la produzione di acciaio.

Confronto dei parametri impiantistici minimi con quelli effettivi dell'azienda		
Parametro	Valore minimo	Valore Effettivo Attuale
PCMR (Portata di captazione effettiva)	1.000.000 Nm ³ /h	sino a 2.060.000 Nm ³ /h
PPMC (Portata di progetto)	1.160.156 m ³ /h (50 °C)	2.437.000 m ³ /h (50 °C)
SENC (Superficie di imposta effettiva cappa)	252 m ²	690 m ²
VONC (Volume effettivo cappa)	2778 m ³	6.200 m ³

C.1.1 Sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1.2 E1.3 E1.4	E1.5	E1.7	E4.1 E4.2	E1.8
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h)	1.030.000	1.030.000	21.000	100.000 E 4.1 70.000 E 4.2	56.300
Tipologia del sistema di abbattimento	Torre di quenching, cicloni, impianto insufflazione carboni attivi, n.1 filtro a maniche	Torre di quenching, cicloni, impianto insufflazione carboni attivi, n.1 filtro a maniche	Filtro a maniche	Ciclone separatore	Filtro a maniche
Superficie filtrante in mq	8.540	9.654	283	n.a	696
Velocità di filtrazione m/min e m/s	< 2 m/min < 0,04 m/sec	< 1,8 m/min < 0,035 m/sec	< 1,25 m/min < 0 03 m/sec	n.a	< 1,35 m/min < 0 03 m/sec
Grammatura del filtro in g/mq	550	550	500	n.a	500
Rendimento medio garantito (%)	> 99	> 99	> 99	n.d.	> 99
Rifiuti prodotti dal sistema kg/giorno t/anno	circa 65.000 kg/giorno circa 20.000 t/anno		La polvere abbattuta (circa 100% calce) viene riutilizzata	n.d.	La polvere abbattuta (circa 100% calce) viene riutilizzata
Ricircolo effluente idrico	no	no	no	no	no
Perdita di carico (mm c.a.)	max 400	max 400	max 200	max 400	max 400
Consumo d'acqua (m ³ /h)	no	no	no	no	no
Gruppo di continuità (combustibile)	no	no	no	no	no
Sistema di riserva	-	-	No	No	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	n.a	n.a	n.a	n.a	n.a
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	40		2	10	2
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	1.000		100	200	100
Sistema di Monitoraggio in continuo	SME 1 per PTS su E 1.3 (princ) ed E 1.4 (aux), Portata su tutti	SME 2 su E1.5 per PTS e Portata	No	No	no

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

Emissioni E1.2, E1.3, E1.4, E1.5

L'impianto di captazione ed abbattimento fumi, posto a presidio delle emissioni derivanti dal forno fusorio EAF, dal forno siviera (L.F.), dalla postazione primo riscaldamento siviera, è costituito nella sua parte iniziale da due linee di aspirazione che confluiscono successivamente in un unico condotto: una dedicata ai fumi primari prodotti dal forno fusorio durante la fase di fusione e l'altra dedicata ai fumi secondari prodotti durante le fasi di carica e di spillaggio. Lungo la linea di aspirazione dei fumi primari dell'EAF, che per il primo tratto è realizzata con tubazioni raffreddate, è presente una camera che favorisce la sedimentazione

delle parti più grossolane dei fumi e la combustione del CO, una torre di raffreddamento (quenching tower) con iniezione di acqua nebulizzata, che realizza un rapido attraversamento dell'intervallo di temperature critiche per la formazione delle diossine, e un ciclone a doppio corpo per l'abbattimento della frazione più grossolana. Segue poi un tratto di tubazione non raffreddata nella cui parte verticale si inserisce la linea dei fumi secondari. La linea di aspirazione fumi secondari è costituita da una cappa posta immediatamente sopra il forno e da cappette ausiliare poste longitudinalmente sul colmo della copertura del capannone dell'area fusoria. La cappa nella parte superiore ha un profilo particolare che consente di avere una vasta superficie in aspirazione omogenea che porta vantaggi quali: riduzione dei fenomeni in quota di vortici e ristagnamenti, distribuzione omogenea dei flussi su tutta la superficie e protezione delle strutture portanti dall'irraggiamento. Dopo l'unificazione delle due linee di aspirazione, sulle tubazioni sono montati due cicloni orizzontali per la separazione di particelle grossolane ed incandescenti aspirate durante la fase di carica. Sui condotti a valle di ciascun ciclone orizzontale sono montati i tori di distribuzione dell'impianto di trasporto di carboni attivi per l'iniezione diretta all'interno dei condotti. Il miscelatore e ripartitore di flusso con le relative serrande di esclusione è posto immediatamente prima delle unità di abbattimento polveri costituite da filtri a maniche identificati rispettivamente come filtro 1 e filtro 2. L'impianto di captazione è mantenuto in depressione da sei motoventilatori centrifughi, montati a gruppi di tre unità per ciascun filtro, le cui sezioni prementi convogliano il fluido in atmosfera mediante i camini di espulsione identificati rispettivamente E1.2, E1.3 ed E1.4 per il filtro 1 ed E1.5 per il filtro 2.

Il filtro 1 ha una superficie filtrante totale pari a 8.540 m².

La corretta funzionalità del filtro 1 è controllata con uno strumento **installato sul punto di emissione E 1.3 che effettua la misura della concentrazione delle polveri secondo il metodo della diffusione luminosa (back scattering), che ha la funzione di strumento principale, mentre sul punto di emissione E 1.4 è installato un secondo strumento con funzione di backup.**

Il filtro 2 ha una superficie filtrante totale pari a 9.654 m².

La corretta funzionalità del filtro 2 è controllata con uno strumento che effettua la misura della concentrazione delle polveri secondo il metodo della diffusione luminosa (**back scattering**).

Sullo stesso camino E1.5 è installato un secondo strumento che funziona da backup, al fine di garantire la continuità di registrazione ed elaborazione dei dati per il calcolo delle medie orarie e giornaliere in caso di anomalie allo strumento principale; le caratteristiche dello strumento di backup installato sul camino E1.5 sono analoghe a quelle degli strumenti installati sui camini E1.3 ed E1.4.

Un quadro generale di controllo dell'intero impianto, comandato da un PLC, ne permette la gestione di tutte le apparecchiature elettriche ed elettroniche.

La portata effettiva ai camini di espulsione dipende da una serie di parametri quali il numero di motoventilatori in marcia, la potenza assorbita da ciascun motoventilatore, il numero di giri, la temperatura dei fumi, la pressione dinamica e la pressione totale (perdite di carico).

Non è pertanto disponibile un valore di portata massima nominale di espulsione fumi.

Quello che è possibile fare è stimare la portata nominale a ciascun camino in determinate condizioni standard di esercizio in base alla curva aeraulica dei ventilatori installati.

Condizioni di esercizio	E1.2, E1.3, E1.4	E1.5
numero di motoventilatori in marcia	3	3
numero di punti di emissione	3	1
potenza assorbita da ciascun motoventilatore	1000 kW	1000 kW
numero di giri	1.250 giri/min	1.250 giri/min
temperatura dei fumi	75°C	75°C
pressione dinamica	100 mmH ₂ O	100 mmH ₂ O
pressione totale	930 mmH ₂ O	930 mmH ₂ O
portata singolo punto di emissione	343.000 m³/h	1.030.000 m³/h
portata Totale	1.030.000 m³/h	1.030.000 m³/h

Stima della portata ai camini nelle condizioni standard

Emissione E1.7

Nel condotto di scarico **E1.7** confluiscono le emissioni derivanti dall'impianto di stoccaggio e trasporto delle ferroleghie a servizio del Forno EAF e del Forno siviera (L.F.).

Il sistema d'abbattimento è costituito da prese dotate di serrande a comando manuale e/o pneumatico che assicurano un'alta efficienza di filtrazione in ogni fase del ciclo lavorativo. L'abbattimento delle polveri è effettuato in un filtro a maniche dotato di una superficie d'attraversamento totale pari a 283 m².
La Ditta ha qualificato le polveri di abbattimento decadenti dall'impianto ferroleghie come sottoprodotto.

Emissione E1.8

Nel condotto di scarico **E1.8** confluiscono le emissioni derivanti dal secondo impianto di stoccaggio e trasporto delle ferroleghie a servizio del Forno EAF.

Il sistema d'abbattimento è costituito da prese dotate di serrande a comando manuale e/o pneumatico che assicurano un'alta efficienza di filtrazione in ogni fase del ciclo lavorativo. L'abbattimento delle polveri è effettuato in un filtro a maniche.

Emissioni E4.1, E4.2

Nel condotto E4.1 confluiscono le emissioni derivanti dal materiale appena macinato, mentre nel condotto E4.2 confluiscono le emissioni derivanti dal nastro trasportatore principale e quelle a presidio del vaglio. Il sistema d'abbattimento delle due emissioni è simile, c'è un ciclone che provvede a separare il materiale grossolano da quello di pezzature fine, poi l'effluente passa attraverso una gola venturi sino ad arrivare in una torre di lavaggio e infine al camino.

Nel mese di Aprile 2015 l'azienda ha inoltre attuato un progetto di miglioramento dell'impianto di abbattimento delle emissioni installando un sistema per la nebulizzazione diretta di acqua nel rotore del frantoio.

C.1.2 Emissioni scarsamente rilevanti

Nell'installazione IPPC sono presenti emissioni ad inquinamento scarsamente rilevante di cui all'art.272 comma 1 del d.lgs.152/06 e s.m.i. (ex Emissioni Poco Significative – Eps), il cui elenco viene riportato nella tabella seguente:

Codice Emissione	Provenienza
Eps 1.1	Camino estrattore vapore raffreddamento colata continua
Eps 1.2	Camino estrattore vapore raffreddamento colata continua
Eps 2.1	Silos stoccaggio polveri abbattimento fumi
Eps 2.2	Silos stoccaggio polveri abbattimento fumi
Eps 2.3	Silos stoccaggio polveri abbattimento fumi
Eps 3.1	Silos insufflaggio carboni per scorie schiumose
Eps 4.1	Silos per carboni attivi su linea captazione fumi
Eps 5.1	Motopompa emergenza impianto colata continua
Eps 5.2	Motopompa emergenza impianto forno EAF
Eps 5.3	Motopompa emergenza impianto forno laminatoi
Eps 5.4	Motopompa servizio antincendio
Eps 6.1	Gruppo elettrogeno
Eps 6.2	Gruppo elettrogeno
Eps 7.1	Cappetta aspirazione polveri da lavorazione provini
Eps 7.2	Cappa aspirazione zona attacco acido laboratorio
Eps 8.1	Centrale termica servizio ristorante aziendale
Eps 8.2	Centrale termica servizio spogliatoi/uffici amministrativi
Eps 8.3	Centrale termica servizio cabina metano
Eps 8.4	Centrale termica servizio uffici tecnici
Eps 8.5	Centrale termica servizio laboratorio tecnologico
Eps 9.1	Cappa aspirazione cucina ristorante aziendale
Eps 10.1	Cappa aspirazione fumi di saldatura officina meccanica acciaieria
Eps 10.2	Cappa aspirazione fumi di saldatura officina meccanica laminatoio 1

Eps 10.3	Cappa aspirazione fumi di saldatura officina meccanica laminatoio 2
Eps 11.1	Impianto aspirazione vapore lavaggio gabbie officina laminatoio 1
Eps 12.1	Torri evaporative di raffreddamento acciaieria (1)
Eps 12.2	Torri evaporative di raffreddamento acciaieria (2)
Eps 12.3	Torri evaporative di raffreddamento laminatoio 1 (1)
Eps 12.4	Torri evaporative di raffreddamento acciaieria (3)
Eps 12.5	Torri evaporative di raffreddamento acciaieria (4)
Eps 12.6	Torri evaporative di raffreddamento laminatoio 1 (2)
Eps 12.7	Torri evaporative di raffreddamento laminatoio 1 (3)
Eps 12.8	Torri evaporative di raffreddamento laminatoio 1 (4)
Eps 12.9	Torri evaporative di raffreddamento laminatoio 2
Eps 13.1	Silos calce
Eps 13.2	Silos quarzite

C.2 Emissioni idriche

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			Portata m ³ /anno	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	MISURATORE DI PORTATA
			h/g	g/s ett	mesi/anno				
S1	N: 5034950 E: 1613730	Acque reflue industriali, domestiche e meteoriche	24	7	12	1.200.000	Canale comizio della roggia Lonata	Trattamento chimico fisico	SI
S2	N: 5034835 E: 1614053								
S3*	N: 5034986 E: 1614322	Acque reflue domestiche	discontinuo			-	FC	-	NO
S4*	N: 5034997 E: 1614164	Acque reflue domestiche	discontinuo			-	FC	-	NO

Tabella C4– Emissioni idriche

*Ramo fognario interno già realizzato, allacciamento in fase di realizzazione.

Lo stabilimento dispone di 2 scarichi idrici indicati con **S1** ed **S2** che scaricano nel C.I.S. denominato Canali Comizi della Roggia **Lonata**, la portata complessiva è circa 2.400 m³/giorno.

Inoltre nell'ambito degli interventi di miglioramento la ditta ha separato la rete delle acque domestiche da quella delle acque di processo/meteoriche, attraverso l'allacciamento alla pubblica fognatura (scarichi **S3** ed **S4**).

C.2.1 Acque civili

Il contributo principale alle acque civili è dato dall'area "Uffici tecnici e spogliatoi" che include i servizi igienico-sanitari utilizzati dalla maggior parte degli operai e degli impiegati, e dalla mensa aziendale. Tali acque sono raccolte in due rami fognari interni e convogliate alla Fognatura Comunale mediante due allacciamenti distinti (scarichi **S3** ed **S4**).

Rimangono comunque in essere alcune altre fosse biologiche, posizionate in prossimità dei servizi igienici distribuiti nei vari reparti dello stabilimento e non facilmente collettibili alla rete fognaria, ciascuno dei quali serve un numero limitato di persone. Tutte le fosse biologiche presenti vengono regolarmente pulite da ditte specializzate nell'espurgo delle stesse.



C.2.2 Acque di processo

Le acque ad uso industriale sono utilizzate principalmente per il raffreddamento degli impianti, per la solidificazione dell'acciaio fuso in billette, per il trattamento termico nei laminatoi delle barre di tondo per c.a. e per la nebulizzazione presso l'impianto di frantumazione dei pacchi rottame.

Tutte le acque di processo sono gestite con circuiti chiusi che prevedono il riutilizzo dell'acqua dopo un trattamento di tipo prevalentemente fisico. Sono previsti reintegri ai circuiti per sopperire al consumo delle torri evaporative. Le acque in eccesso trattate dall'acciaieria e dal laminatoio 1 confluiscono nel pozzetto G da dove proseguono verso il pozzetto B e l'impianto di trattamento finale. Tramite una apposita vasca "Recupero Acqua" parte delle acque depurate dall'impianto di trattamento finale vengono riutilizzate nei circuiti del laminatoio 2.

Le acque di processo del Proler (frantumatore dei pacchi di rottame), dopo trattamento confluiscono nel ramo fognario RF2 proveniente dall'area uffici amministrativi per poi confluire nel pozzetto B e quindi nell'impianto di trattamento finale.

C.2.3 Acque meteoriche

Le acque meteoriche provenienti dall'area magazzini, consistenti nelle acque raccolte dal sistema di griglie presenti nei piazzali antistanti il magazzino e gli spogliatoi e le coperture dell'area magazzino e officina meccanica acciaieria, confluiscono nel RF1 proveniente dall'area degli uffici amministrativi e da qui proseguono sino al pozzetto di raccolta G.

Dal pozzetto G le acque confluiscono tramite il RF0 nel pozzetto B da cui poi finiscono all'impianto di trattamento finale.

Le acque meteoriche (piazzali e pluviali) provenienti dall'area Acciaieria (RF3 e RF4) e dall'area Laminatoio 1 (RF5), si uniscono con le acque meteoriche provenienti dall'area Laminatoio 2 (RF6 e RF7) e confluiscono poi nella vasca V4.

La vasca V4 raccoglie anche le eventuali acque meteoriche dell'area denominata Carraia 1 non riutilizzate per il raffreddamento della scoria (attraverso il sistema griglie/tubazioni RF8 – RF13) e le acque dell'area circostante la Carraia 2 (attraverso il sistema griglie/tubazioni RF14-16).

Le acque meteoriche raccolte nella vasca V4 vengono inviate, tramite pompe sommerse, all'impianto di "Trattamento finale".

Acque impianto distribuzione carburante

L'azienda è dotata di n. 2 serbatoi interrati per la distribuzione di carburante ad uso privato, ciascuno da 9 mc di gasolio e dotato di colonnina di erogazione sotto tettoia, autorizzati dal Comune di Lonato. Le acque meteoriche ricadenti sull'area adibita alla distribuzione del carburante sono convogliate mediante idonea pendenza all'impianto di trattamento acque generale.

Acque provenienti dall'area derivati

Le acque provenienti dall'area derivati, comprese le pertinenze delle aree nelle quali vengono svolte le lavorazioni dell'outsourcer L.M, raccolte dal sistema di griglie e pozzetti presenti nel piazzale di deposito dei semilavorati e del prodotto finito e dalle aree limitrofe, unitamente alle coperture dello stesso reparto, confluiscono in una batteria di pozzi perdenti; l'eventuale surplus viene recapitato tramite il RF17 nel pozzetto G da cui poi viene convogliato all'impianto di trattamento finale. Pertanto la gestione delle acque meteoriche insistenti nell'area derivati resta in carico alla Feralpi Siderurgica; inoltre dalle attività di lavorazione meccanica svolte da L.M. non derivano scarichi di acque di processo.

C.2.4 Sistemi di trattamento

Pre-trattamento acque acciaieria

I sistemi di raffreddamento degli impianti principali dell'acciaieria (Forno fusorio, Forno Siviera, Macchina di colata continua) e dell'impianto di aspirazione ed abbattimento delle emissioni del forno fusorio dell'acciaieria richiedono acqua a basso contenuto di sali (principalmente bicarbonati), per evitare il rischio di incrostazioni, e cloruri per ridurre le corrosioni delle tubazioni. Per la produzione di acqua dissalata si

utilizzano due impianti, montati in parallelo, di "osmosi inversa". Ciascun impianto prevede:

- prelievo acqua da trattare dalla rete alimentata dai pozzi aziendali;
- filtrazione di sicurezza da 5 micron;
- pretrattamento chimico;
- dissalazione ad osmosi inversa;
- invio alle utenze.

L'acqua dissalata viene inviata, quale reintegro della frazione persa per evaporazione, ad una vasca di accumulo dalla quale l'acqua viene rilanciata nel circuito chiuso di raffreddamento dei condotti dei fumi primari e degli impianti principali dell'acciaiera. L'acqua calda, in uscita dai circuiti, passa successivamente ad una batteria di quattro torri assiali di raffreddamento. Le caratteristiche operative/funzionali di questi impianti assicurano il recupero di circa il 75% dell'acqua grezza di alimento come acqua dissalata. Il restante 25% di acqua concentrata viene prioritariamente utilizzata per il raffreddamento diretto dei fumi primari nella torre di quenching, mentre in alternativa può confluire nel ramo fognario RF1 per l'invio all'impianto di trattamento.

Pre-trattamenti acque di processo laminatoi

Le acque utilizzate su ciascun treno di laminazione vengono inviate ad un idrociclone nel quale si separa la scaglia. L'acqua viene poi inviata ad un decantatore circolare dal quale si estraggono dei fanghi tramite dei silos ispessitori. L'acqua viene poi trattata attraverso una batteria di filtri a sabbia e successivamente inviata alle torri di raffreddamento prima di essere riutilizzata all'interno del ciclo produttivo nel treno di laminazione.

Le acque utilizzate sul Tempcore (raffreddamento rapido del prodotto finito) vengono raccolte in una vasca e poi inviate al trattamento dei filtri a sabbia e successivamente alle torri di raffreddamento prima di essere riutilizzate nel Tempcore.

Anche tutte le acque impiegate per il contro lavaggio dei filtri a sabbia vengono inviate al decantatore circolare per il loro successivo trattamento e recupero.

L'eventuale scarico è costituito esclusivamente dal troppo pieno di due vasche che viene recapitato al pozzetto G e di qui all'impianto di trattamento finale.

Pre-trattamento acque impianto Proler

Le acque di processo dell'impianto di frantumazione sono inviate in una serie di vasche di sedimentazione e di disoleazione. L'acqua in uscita dalle vasche è recapitata nel tratto di ramo fognario RF2 che confluisce nel pozzetto B e quindi nell'impianto di trattamento finale.

Nel mese di Aprile del 2015 è stato effettuato un miglioramento del sistema di pre-trattamento delle acque provenienti dall'impianto "proler", potenziando la capacità di trattamento della sezione esistente di pretrattamento (posta nella prima vasca), installando un impianto di flottazione ad aria disciolta integrato da un sistema di preparazione e dosaggio di una soluzione con polielettrolita come coagulante.

Sistema di trattamento finale

All'impianto di trattamento finale arrivano sia le acque che si sono raccolte nel pozzetto B (processo + meteoriche), sia le acque meteoriche raccolte nella vasca V4 e di qui pompate all'impianto.

Le acque sono raccolte in una vasca circolare di circa 1.600 m³ (DCF) all'interno della quale i materiali solidi presenti precipitano sul fondo. Per mezzo di un sistema raschiatore il materiale solido decantato sul fondo viene spinto nel centro della vasca da dove poi viene inviato ad un'altra vasca V3F e quindi ad un silo ispessitore (IF). Le acque derivanti dall'ispessimento sono reinviata alla vasca circolare.

Le acque che fuoriescono dalla vasca circolare per sfioro finiscono in una vasca secondaria V2F dalla quale vengono pompate in una batteria di filtri a sabbia. L'acqua in uscita dai filtri viene inviata alla vasca di recupero acqua VA3 da dove viene per la maggior parte riciclata e utilizzata come acqua di processo nel Laminatoio 2. L'acqua in eccesso viene convogliata nel pozzetto E, il quale si raccorda con gli scarichi S1 ed S2. Le acque impiegate per il contro lavaggio dei filtri a sabbia vengono inviate al decantatore circolare



per il loro successivo trattamento e recupero.

C.3 Emissioni sonore

L'attività dell'Azienda è a ciclo continuo e preesistente al 1996; ai sensi della zonizzazione acustica vigente (approvata dal Comune di Lonato con Delibera n. 37/2016) il sito produttivo è classificato in parte in classe VI - Aree esclusivamente industriali ed in parte in classe V – Aree prevalentemente industriali.

Le maggiori fonti di inquinamento acustico sono rappresentate da:

- forno di fusione;
- torri di raffreddamento;
- impianto di aspirazione e abbattimento delle emissioni in atmosfera;
- impianto di frantumazione carrozzeria;
- impianti di laminazione;
- sistema a nastro per il convogliamento del rottame, con impianto integrato di affinamento-selezione.

Gravano sulla situazione acustica della zona la presenza dell'autostrada "Torino – Milano – Trieste" e della linea ferroviaria "Milano – Venezia".

Nel Dicembre 2015 è stata effettuata una campagna di rilievi acustici, al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori sensibili comunicati con nota P.G. n. 116395 del 05/10/2015, per la verifica del rispetto dei limiti di emissione ed immissione, nonché dei valori limite differenziali.

Si evidenzia inoltre che nel periodo dal 2012 al 2015 sono stati effettuati una serie di interventi che possono aver contribuito anche a ridurre le immissioni acustiche. Fra questi:

- Nuovo tamponamento sezione in quota del capannone acciaieria ospitante il forno elettrico, realizzato con pannelli insonorizzati (ca. m² 320);
- Rifacimento della "quarta parete" del capannone acciaieria ospitante il forno elettrico, realizzato con pannelli insonorizzanti (ca. m² 300), con sigillatura aperture presenti sulle vie di corsa;
- Realizzazione nuovo tamponamento su tre campate (precedentemente aperte) nella sezione rifacimento siviere e paniere del capannone acciaieria (ca. m² 400);
- Realizzazione nuove pareti capannone attrezzisti laminatoio 2, precedentemente aperto (ca. m² 200);
- Rifacimento completo parete capannone osmosi per ca. m² 1000 (sostituzione lamiera con muratura e pannelli coibentati);
- Innalzamento muri di contenimento area parco rottame;
- Sostituzione coperture capannoni aree laminatoio 1, laminatoio 2, acciaieria e magazzino per un tot di ca. m² 16.000;
- Realizzazione tunnel di riparo a chiusura delle gabbie di laminazione sul treno di laminazione del Laminatoio 2;
- Realizzazione impianto per iniezione calce in forno elettrico (eliminazione movimentazione calce con mezzi di trasporto, eliminazione nastri di trasporto, ottimizzazione del processo di fusione con maggiore stabilità dell'arco elettrico);
- Sostituzione torri di raffreddamento dell'impianto acque laminatoio 1;
- Interventi di ottimizzazione nella gestione dei compressori ed eliminazione perdite sulla rete aria compressa;
- Diminuzione dei transiti interni di camion grazie all'utilizzo di nuovi mezzi speciali a portata elevata (nuovi transiti pari mediamente ad un quarto dei precedenti).

C.4 Emissioni al suolo

È presente una stazione di rifornimento carburante, costituita da due colonnine erogatrici di carburante e da due serbatoi interrati di capacità pari a 9 m³ ciascuno. I serbatoi sono di acciaio al carbonio, hanno una doppia parete e sono dotati di rilevatori automatici delle perdite.

Con riferimento ad altre possibili fonti di inquinamento del suolo non sono presenti aree a rischio, infatti le materie prime sono stoccate in cumuli su pavimentazione impermeabilizzata e i rifiuti sono stoccati o in idonei containers oppure al coperto o allo scoperto in zone dedicate con bacini di contenimento e/o su aree pavimentate.

Non sono presenti serbatoi interrati oltre quelli descritti; i piazzali vengono puliti con motospazzatrice e lavaggio con autobotte utilizzando acqua industriale.

In caso di sversamento di oli e/o altre sostanze nei reparti, è prevista la segregazione temporanea dell'area e l'intervento di una squadra interna che opera al fine di bloccare la sorgente dello sversamento e raccogliere la sostanza fuoriuscita con idonei materiali assorbenti che vengono smaltiti come rifiuti contaminati da sostanze pericolose.

C.5 Rifiuti prodotti

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art.183 comma 1 lett. bb) D.Lgs.152/06 e s.m.i.)

Nella tabella sottostante, avente valore indicativo, si riportano la descrizione dei principali rifiuti **derivanti dal ciclo produttivo** e le relative modalità di deposito in azienda:

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
1	10 02 02	Scorie non trattate	S	Cumuli su superficie pavimentata	R/D
1-2	10 02 10	Scaglie di laminazione	S	Cumuli su superficie pavimentata	R
1-2	10 02 11*	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento, contenenti oli	S	Fango palabile in vasche	R/D
2	10 02 12	Rifiuti prodotti dal trattamento delle acque di raffreddamento diversi da quelli di cui alla voce 10 02 11*	S	Fango palabile in vasche	R/D
1	10 02 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti (sottofondo pulizia vagoni e residui da pulizia piazzali interni)	S	Cumuli su superficie pavimentata	R/D
1-2	12 01 12*	Cere e grassi esauriti	S	Fusti su superficie pavimentata coperta da tettoia	D
1-5	13 02 08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	L	Serbatoio Fuori Terra con bacino di contenimento	R
1	15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	S	Big Bags su superficie pavimentata al coperto	R/D
1	16 11 04	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16.11.03	S	Cumuli su superficie pavimentata	R/D

C.5.2 Rifiuti gestiti in stoccaggio autorizzato (art. 208 D.Lgs. 152/06 e s.m.i.)

La ditta è autorizzata alla di messa in riserva (R13) e al deposito preliminare (D15) di parte dei rifiuti prodotti **e decadenti dalle lavorazioni**. Nella tabella sottostante si riportano le tipologie di rifiuti con operazioni e volumetrie di stoccaggio autorizzate:

CER	Tipologia	Stato fisico	Origine del rifiuto	Modalità di stoccaggio	Quantità massima di deposito autorizzato (m ³)	Operazione Autorizzata
100207*	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose	S	Processo di fabbricazione dell'acciaio al EAF	In cumulo su pavimentazione impermeabilizzata e coperta	2000	D15, R13
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi, diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	S	Rifiuti acquisiti con CER 160214 che siano risultati non correttamente bonificati e di cui si sia persa la rintracciabilità del conferitore	Area coperta pavimento in CLS impermeabilizzato	50	R13
191003*	Fluff – frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose	S	Attività di frantumazione di pacchi	A piè di impianto al coperto	50	R13/D15
191004	Fluff – frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 191003	S		A piè di impianto	1000	R13/D15
				Su piazzale	15000	
191005*	Altre frazioni, contenenti sostanze pericolose	S		A piè di impianto	100	D15
191006	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005	S		A piè di impianto	500	R13
191202	Metalli ferrosi	S	Attività di affinamento/selezione	A piè d'impianto e in area pavimentata (Parco P5)	2000	R13/D15
191203	Metalli non ferrosi	S				
191209	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	S				
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	S	Attività di riduzione volumetrica	In box pavimentato a piè d'impianto	100	R13/D15

L'azienda è autorizzata allo stoccaggio di 2000 m³ di rifiuti prodotti dal trattamento fumi (CER 100207*), all'interno di un apposita area coperta (tensostruttura) prima di essere avviati a smaltimento o recupero. L'area viene utilizzata prevalentemente per lo stoccaggio delle polveri provenienti dalla sacca polveri e dai cicloni descintillatori posti lungo la linea di abbattimento delle emissioni gassose (primarie e secondarie) provenienti dalla fusione e affinazione dell'acciaio. **Inoltre tale area può essere utilizzata per il deposito delle polveri provenienti dai filtri a maniche, qualora non possa avvenire carico diretto dei siloveicoli.**

C.6 Bonifiche ambientali

Lo stabilimento non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Lo stabilimento risulta già soggetto agli obblighi del D. Lgs. 334/99 e s.m.i. in quanto è autorizzato a detenere una quantità di polveri di abbattimento fumi, che sono sostanze pericolose per l'ambiente, superiore a 200 tonn. Le polveri di abbattimento fumi sono il risultato del processo di filtrazione dell'aeriforme captato dall'impianto di aspirazione ed abbattimento, che è installato a presidio del forno fusorio (EAF) e del forno siviera (LF), per evitare la dispersione nell'ambiente di sostanze inquinanti. La



Complesso IPPC: FERALPI SIDERURGICA S.P.A. – LONATO (BS)

parte di azienda soggetta agli adempimenti del D. Lgs. 334/99 e s.m.i. si identifica pertanto con gli impianti di:

- aspirazione ed abbattimento polveri che si generano durante il processo di fabbricazione dell'acciaio al forno elettrico (EAF) e la successiva elaborazione al forno siviera LF;
- stoccaggio dei rifiuti speciali pericolosi prodotti dal trattamento dei fumi di acciaieria.

Con l'entrata in vigore del D.Lgs. 105/2015 l'azienda ha redatto e inviato agli enti competenti nuova notifica e nuovo Rapporto di Sicurezza in quanto la verifica effettuata per il nuovo decreto classifica lo stabilimento come preesistente con quantità di sostanze detenute in categoria E1 dell'allegato 1 maggiore di 200 tonnellate per le medesime parti di impianto.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Verifica sull' applicazione delle MTD

Sezione		BAT CONCLUSION 2012 attività 2.2		
N.	Ambito	DESCRIZIONE	STATO ATTUALE	NOTE
1	Sistema di gestione ambientale	Adozione e implementazione di un sistema di gestione ambientale	APPLICATA	L'azienda è certificata ISO 14001:2004 con certificazione IGQ A2F02. L'azienda è registrata EMAS con n. IT 001669 del 10/12/2014
2	Gestione energetica	<p>2. Le BAT consistono nella riduzione dell'energia termica mediante l'utilizzo di una combinazione delle seguenti tecniche:</p> <p>I. sistemi perfezionati e ottimizzati per conseguire la stabilità e l'uniformità dei processi, con un funzionamento in linea con i parametri di processo fissati utilizzando quanto segue:</p> <p>i. ottimizzazione del controllo di processo anche mediante sistemi di controllo automatici computerizzati</p> <p>ii. sistemi gravimetrici moderni di alimentazione dei combustibili solidi</p> <p>iii. preriscaldamento, per quanto possibile, considerando la configurazione di processo esistente</p> <p>II. recupero del calore in eccesso proveniente dai processi, in particolare dalle zone di raffreddamento</p> <p>III. gestione ottimizzata di vapore e calore</p> <p>IV. applicazione per quanto possibile del riutilizzo integrato nei processi del calore sensibile.</p> <p>Nel contesto della gestione energetica, cfr. il BREF per l'efficienza energetica (ENE).</p>	APPLICATA	<p>Nel laminatoio n. 1 è effettuata la carica caldo;</p> <p>entrambi i laminatoi sono dotati di recuperatori di calore per il preriscaldamento dell'aria di combustione e l'infornamento delle billette è gestito da un PLC;</p> <p>parte del calore dall'impianto di convogliamento fumi EAF viene recuperato mediante teleriscaldamento a servizio dei locali e dei reparti dello stabilimento</p> <p>VEDASI ANCHE QUANTO RIPORTATO AL QUADRO D2, PARAGRAFO "RISPARMIO ENERGETICO"</p>
3		3. Le BAT consistono nella riduzione del consumo di energia primaria ottimizzando i flussi di energia e l'utilizzo dei gas di processo estratti quali i gas di cokeria, i gas di altoforno e i gas dei forni basici ad ossigeno.	NON APPLICABILE	
4		4. Le BAT consistono nell'utilizzo di gas di cokeria in eccesso desolfurato e depolverato, del gas di altoforno depolverato e di gas dei forni basici a ossigeno (tali e quali o in miscela) in caldaie o in impianti di produzione combinata di calore ed energia per produrre vapore, elettricità e/o calore utilizzando il calore di scarico in eccesso per le reti di riscaldamento interne o esterne, se esiste una richiesta di terzi.	NON APPLICABILE	
5		<p>5. Le BAT consistono nella riduzione al minimo del consumo di energia elettrica mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <p>I. sistemi di gestione energetica</p> <p>II. apparecchiature di macinazione, pompaggio, ventilazione e trasporto e altre apparecchiature elettriche con un'elevata efficienza energetica.</p>	APPLICATA	

6		<p>Le BAT consistono nell'ottimizzazione della gestione e il controllo dei flussi di materiali interni per prevenire l'inquinamento, evitare il deterioramento, garantire una qualità adeguata in ingresso, consentire il riutilizzo e il riciclaggio e migliorare l'efficienza di processo e l'ottimizzazione della resa dei metalli.</p>	APPLICATA	
7	Gestione dei materiali	<p>Per ottenere bassi livelli di emissione per gli inquinanti pertinenti, le BAT consistono nella selezione di qualità adeguate di rottame e di altre materie prime. Per quanto riguarda il rottame, le BAT prevedono un'ispezione adeguata dei contaminanti visibili che potrebbero contenere metalli pesanti, in particolare mercurio, o che potrebbero comportare la formazione di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e di policlorobifenili (PCB).</p> <p>Per migliorare l'utilizzo del rottame, le seguenti tecniche possono essere utilizzate da sole o combinate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - specificare i criteri di accettazione adeguati al profilo di produzione negli ordini d'acquisto di rottami - avere una buona conoscenza della composizione dei rottami controllandone attentamente l'origine; in casi eccezionali, una prova di fusione potrebbe servire a caratterizzare la composizione dei rottami - disporre di adeguate strutture di ricezione e verificare le consegne - disporre di procedure di esclusione dei rottami non idonei per l'utilizzo nell'installazione - stoccare i rottami in base a vari criteri (per esempio, dimensioni, leghe, grado di pulizia); stoccare i rottami con potenziale emissione di contaminanti nel suolo su superfici impermeabili con sistema di drenaggio e di raccolta; utilizzare un tetto che può ridurre la necessità di tale sistema - costituire il carico di rottami per le varie colate tenendo conto della conoscenza della composizione per utilizzare i rottami più idonei per il tipo di acciaio da produrre (si tratta di un aspetto essenziale in alcuni casi per evitare la presenza di elementi indesiderati e in altri casi per sfruttare gli elementi delle leghe che sono presenti nei rottami e necessari per il tipo di acciaio da produrre) - inviare prontamente tutti i rottami prodotti internamente al deposito dei rottami per il riciclaggio - disporre di un piano di attività e di gestione - selezionare i rottami per ridurre al minimo il rischio di includere contaminanti pericolosi o non ferrosi, in particolare i policlorobifenili (PCB) e olio o grasso. Di norma questa operazione viene effettuata da chi fornisce i rottami, tuttavia il gestore ispeziona tutti i carichi di rottame nei contenitori sigillati per motivi di sicurezza. Nel contempo, è possibile quindi verificare, per quanto fattibile, l'eventuale presenza di contaminanti. Può essere necessario valutare le piccole quantità di plastica (per esempio, i componenti rivestiti di plastica) - controllare la radioattività in base alle raccomandazioni del gruppo di esperti della Commissione economica per l'Europa delle Nazioni Unite (UNECE) IT 8.3.2012 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 70/71. - migliorare l'eliminazione obbligatoria dei componenti che possono contenere mercurio proveniente da veicoli 	APPLICATA	<p>Sono state predisposte le seguenti procedure per le varie tipologie di rottami ritirati:</p> <p>PO-AS-ROT -01 "Accettazione e gestione del rottame rifiuto",</p> <p>PO-AS-ROT-02 "Accettazione e gestione del rottame sottoprodotto e end of waste"</p> <p>PO-AS-STB-03 "Qualifica fornitori rottame" che include tra i documenti richiesti una attestazione dell'assenza di mercurio e dei suoi composti nel rottame conferito da parte del fornitore</p> <p>Al parco ricevimento rottame opera personale formato con l'incarico di classificatore con pluriennale esperienza e qualifica adeguata in grado di adottare opportune misure di monitoraggio in caso di dubbi durante il controllo visivo.</p> <p>Agli ingressi sono installati i portali per il controllo radiometrico ed è stata predisposta la procedura PG-AS-16 "Sorveglianza radiometrica" Inoltre sono installate telecamere per la visualizzazione della parte superiore del carico; lo stesso è poi controllato visivamente durante lo scarico a</p>

		fuori uso e apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) da parte dei produttori di rottami nel seguente modo: <ul style="list-style-type: none"> • stabilendo l'assenza di mercurio come condizione nei contratti di acquisto di rottame • rifiutando di accettare rottame che contiene componenti e assemblaggi elettronici visibili. 		parco. Al parco operativo pronto forno i rottami sono stoccati per caratteristiche omogenee: tornitura, cesoiato, frantumato, demolizione
8	Gestione dei residui di processo come i sottoprodotti e i rifiuti	8. Le BAT per i residui solidi prevedono l'utilizzo di tecniche integrate e tecniche operative per ridurre al minimo i rifiuti attraverso l'uso interno o l'applicazione di processi di riciclaggio specifici (internamente o esternamente).	APPLICATA	Recupero del polveri di abbattimento provenienti dall'impianto di insilaggio e movimentazione della calce e delle ferroleghie; riutilizzo nel forno dei materiali refrattari a fine vita;
9		9. Le BAT consistono nella massimizzazione dell'uso o del riciclaggio esterno per i residui solidi che non possono essere utilizzati o riciclati secondo le BAT 8, ove possibile e in linea con le normative in materia di rifiuti. Le BAT presuppongono la gestione controllata dei residui che non possono essere evitati o riciclati.	APPLICATA	
10		10. Le BAT consistono nel ricorso alle migliori prassi operative e di manutenzione per la raccolta, la movimentazione, lo stoccaggio e il trasporto di tutti i residui solidi e per la copertura dei punti di trasferimento per evitare le emissioni in aria e in acqua.	APPLICATA	
11	Emissioni diffuse di polveri	11. Le BAT consistono nell'evitare o ridurre le emissioni diffuse di polveri prodotte dallo stoccaggio, dalla movimentazione e dal trasporto di materiali utilizzando una delle tecniche di seguito specificate o una loro combinazione. Se si utilizzano tecniche di abbattimento, le BAT devono ottimizzare l'efficienza di captazione e la successiva pulizia attraverso tecniche adeguate come quelle menzionate qui di seguito. Viene data la preferenza alla captazione delle emissioni di polveri più vicine alla fonte. I. Tecniche generali: — definizione nell'ambito del sistema di gestione ambientale di uno stabilimento siderurgico di un piano di azione associato per le polveri diffuse — valutazione della possibilità di una cessazione temporanea di alcune operazioni individuate come fonte di PM 10 che causano elevati valori nell'ambiente, a tale scopo; sarà necessario disporre di apparecchi di controllo dei PM 10, con relativo monitoraggio della forza e della direzione dei venti, per poter individuare le principali fonti delle polveri sottili ed effettuarne la triangolazione. II. Le tecniche per la prevenzione delle emissioni di polveri durante la movimentazione e il trasporto di materie prime sfuse comprendono: — orientamento di lunghi cumuli di materiale nella direzione del vento prevalente — installazione di barriere frangivento o utilizzo di terreno naturale per fornire un riparo	APPLICATA	Sono messi in atto diversi accorgimenti per ridurre le emissioni diffuse da stoccaggi e movimentazione, quali: - Pulizia almeno tre volte/settimana con motospazzatrice ed umidificazione dei piazzali nei periodi di assenza prolungata di precipitazioni meteoriche e nel periodo estivo. - Caricamento diretto in siloveicoli delle polveri provenienti dai filtri a maniche - Sistema a nastro di convogliamento del rottame al Parco operativo, con scarico dei mezzi in ambiente confinato e sistema integrato di affinamento-selezione del rottame, che consente la riduzione delle frazioni fini - Presenza di sistema

		<ul style="list-style-type: none"> — controllare il tenore di umidità del materiale consegnato — prestare particolare attenzione alle procedure per evitare la movimentazione non necessaria di materiali e lunghe cadute non delimitate — adeguate misure di contenimento sui trasportatori e nei raccoglitori ecc. — uso di acqua nebulizzata per l'abbattimento delle polveri, con additivi come il lattice, ove pertinente — rigorose norme di manutenzione per le apparecchiature — elevati livelli di igiene, in particolare la pulizia e l'inumidimento delle strade — uso di apparecchiature di aspirazione fisse e mobili per pulizia — abbattimento o estrazione delle polveri e utilizzo di un impianto di pulizia con filtri a manica per abbattere le fonti di produzione di ingenti quantità di polveri — applicazione di spazzatrici con emissioni ridotte per eseguire la pulizia ordinaria di strade con pavimentazione dura III. Tecniche per le attività di consegna, stoccaggio e recupero dei materiali: <ul style="list-style-type: none"> — sistemazione totale delle tramogge di scarico in un edificio dotato di sistema di captazione di aria filtrata per i materiali polverosi, o tramogge dotate di deflettori di polvere e reti di scarico abbinata a un sistema di pulizia e di captazione delle polveri — limitazione delle altezze di caduta se possibile a un massimo di 0,5 m — utilizzo di acqua nebulizzata (preferibilmente acqua riciclata) per l'abbattimento delle polveri — ove necessario, sistemazione di contenitori di stoccaggio dotati di unità filtranti per controllare le polveri — uso di dispositivi totalmente integrati per il recupero dai contenitori — ove necessario, stoccaggio del rottame in aree coperte e con pavimentazione dura per ridurre il rischio di contaminazione dei terreni (utilizzando la consegna <i>just in time</i> per ridurre al minimo le dimensioni del deposito e quindi le emissioni) — riduzione al minimo della perturbazione dei cumuli — restrizione dell'altezza e controllo della forma generale dei cumuli — stoccaggio all'interno di edifici o in contenitori, anziché in cumuli esterni, se le dimensioni del deposito sono adeguate — creazione di barriere frangivento di terreno naturale, banchi di terra o piantumazione di erba a fili lunghi o di alberi sempreverdi in zone aperte per captare e assorbire le polveri senza subire danni a lungo termine — idrosemina di discariche e di aree di raccolta di scorie — creazione di un'area verde nel sito coprendo le zone inutilizzate con terreno e piantando erba, arbusti e altra 	<p>di lavaggio ruote dei mezzi in uscita dal deposito autorizzato delle polveri</p>
--	--	--	---

		<p>vegetazione di copertura del terreno</p> <ul style="list-style-type: none"> — inumidimento della superficie con sostanze leganti durevoli — copertura della superficie con teloni o trattamento della superficie dei depositi (per esempio, con lattice) — realizzazione di depositi con muri di contenimento per ridurre la superficie esposta — ove necessario, si possono prevedere superfici impermeabili con cemento e canali di drenaggio. <p>IV. Qualora il combustibile e le materie prime arrivino via mare e le emissioni di polvere possano essere elevate, tra le tecniche applicabili sono comprese quelle di seguito indicate:</p> <ul style="list-style-type: none"> — uso da parte dei gestori di contenitori con scarico automatico o di scaricatori continui coperti. Altrimenti, le polveri prodotte da scaricatori del tipo a benna per navi dovrebbero essere ridotte al minimo garantendo un adeguato tenore di umidità del materiale, riducendo al minimo le altezze di caduta e utilizzando spruzzi d'acqua o acqua nebulizzata alla bocca della tramoggia dello scaricatore per navi — evitare di usare acqua di mare per spruzzare minerali o fondenti in quanto sporca i precipitatori elettrostatici degli impianti di sinterizzazione con cloruro di sodio. Il cloro addizionale in ingresso con le materie prime può anche determinare un aumento delle emissioni (per esempio, di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F)) e può ostacolare la ricircolazione di polveri nei filtri — stoccaggio di carbone in polvere, calce e carburo di calcio in silos ermetici trasportandoli pneumaticamente o depositandoli e trasferendoli in sacchi ermetici. <p>V. Tecniche di scarico da treni o autocarri:</p> <ul style="list-style-type: none"> — se necessario a causa della formazione di emissioni di polveri, uso di attrezzature di scarico dedicate con una struttura generalmente coperta. <p>VI. Di seguito sono indicate alcune tecniche da utilizzare per i materiali estremamente sensibili ai movimenti che possono determinare considerevoli emissioni di polveri:</p> <ul style="list-style-type: none"> — uso di punti di trasferimento, trasportatori vibranti, macinatori, tramogge e simili, che possono essere completamente coperti ed estratti in un impianto con filtro a manica — uso di sistemi di aspirazione centrali o locali anziché di lavaggio con acqua per eliminare il materiale versato, in quanto gli effetti sono limitati a un mezzo e si semplifica il riciclaggio del materiale versato <p>VII. Tecniche per la movimentazione e la trasformazione delle scorie:</p> <ul style="list-style-type: none"> — mantenere umidi i cumuli di scorie granulate per la movimentazione e il trattamento in quanto le scorie essiccate d'altoforno e le scorie di acciaio possono produrre polveri — per frantumare le scorie usare apparecchiature coperte dotate di un'efficace sistema di captazione e di 		
--	--	---	--	--

		<p>filtri a manica per ridurre le emissioni di polveri.</p> <p>VIII. Tecniche per la movimentazione dei rottami:</p> <ul style="list-style-type: none"> — depositare i rottami in luogo coperto e/o su pavimenti in cemento per ridurre al minimo il sollevamento di polveri causato dai movimenti di veicoli <p>IX. Tecniche da considerare durante il trasporto del materiale:</p> <ul style="list-style-type: none"> — riduzione al minimo dei punti di accesso da autostrade pubbliche — impiego di apparecchiature per la pulizia delle ruote per evitare di trascinare fango e polveri sulle strade pubbliche — applicazione di pavimentazione dura sulle strade utilizzate per il trasporto (cemento o asfalto) per ridurre al minimo la formazione di nuvole di polveri durante il trasporto di materiali e pulizia delle strade — limitazione della circolazione dei veicoli su determinate strade mediante recinzioni, fossati o cumuli di scorie riciclate — inumidimento di strade polverose con spruzzi d'acqua, per esempio durante le operazioni di movimentazione di scorie — garantire che i veicoli di trasporto non siano eccessivamente pieni in modo da evitare fuoriuscite di materiale — garantire che i veicoli di trasporto siano dotati di teli per coprire il materiale trasportato — riduzione al minimo del numero di trasferimenti — uso di trasportatori chiusi o protetti — uso di trasportatori tubolari, ove possibile, per ridurre al minimo le perdite di materiale dovute ai cambiamenti di direzione da un sito all'altro al momento del passaggio di materiali da un nastro a un altro — tecniche di buona pratica per il trasferimento e la movimentazione con siviera di metallo fuso — depolverazione di punti di trasferimento di trasportatori. 		
12	<p>Gestione delle acque e delle acque di scarico</p>	<p>12. Le BAT per la gestione delle acque di scarico devono prevenire, raccogliere e separare i tipi di acque di scarico, facendo il massimo uso del riciclo interno e utilizzando un trattamento adeguato per ogni flusso finale. Sono incluse tecniche che impiegano, per esempio, dispositivi di intercettazione filtrazione o sedimentazione di olio. In questo contesto, possono essere utilizzate le seguenti tecniche qualora siano presenti i prerequisiti indicati:</p> <ul style="list-style-type: none"> — evitare l'uso di acqua potabile per le linee di produzione — aumentare il numero e/o la capacità dei sistemi di circolo dell'acqua quando si costruiscono nuovi impianti o si modernizzano/ricostruiscono quelli esistenti — centralizzare la distribuzione dell'acqua dolce in ingresso 	<p>APPLICATA</p>	<p>L'intero ciclo delle acque dell'installazione è progettato per massimizzare il riutilizzo (ad esempio per il raffreddamento nei vari reparti, per l'umidificazione della scoria, ecc.)</p>

		<p>— usare acqua a cascata finché i singoli parametri raggiungono i loro limiti tecnici o di legge</p> <p>— usare l'acqua in altri impianti solo se ne risentono singoli parametri dell'acqua e non è pregiudicato un ulteriore utilizzo</p> <p>— mantenere separate le acque reflue trattate e quelle non trattate; con questa misura è possibile smaltire le acque reflue in vari modi a un costo ragionevole</p> <p>— laddove possibile usare acqua piovana.</p>		
13		<p>13. Le BAT prevedono la misurazione o la valutazione di tutti i parametri pertinenti necessari per guidare i processi dalle sale di controllo mediante moderni sistemi computerizzati al fine di adeguare continuamente e ottimizzare i processi online e garantire operazioni stabili e adeguate, aumentando in questo modo l'efficienza energetica, ottenendo la massima resa e migliorando le pratiche di manutenzione</p>	APPLICATA	
14	Monitoraggio	<p>BAT prevedono la misurazione delle emissioni di inquinanti al camino derivanti dalle principali fonti di emissioni di tutti i processi inclusi nelle sezioni da 1.2 a 1.7 in tutti i casi in cui siano forniti i BAT-AEL e nelle centrali elettriche alimentate a gas di processo nel settore della produzione di ferro e acciaio.</p> <p>Le BAT prevedono il ricorso a misurazioni in continuo almeno per quanto di seguito indicato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - emissioni di polveri dai forni elettrici ad arco di grandi dimensioni. <p>Per altre emissioni, ai fini delle BAT occorre prendere in considerazione la possibilità di utilizzare un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni a seconda delle caratteristiche del flusso di massa e delle emissioni.</p> <p>Ai fini dell'applicazione della BAT 14 sopra richiamata, i sistemi di misura/registrazione in continuo attualmente installati presso le acciaierie devono essere adeguati ai requisiti del d.d.s. 4343/2010, come integrato con il d.d.u.o. 12834/2011, tenendo conto delle ulteriori specifiche contenute nella sezione B del presente documento; detto adeguamento, inteso come messa a regime del sistema di monitoraggio in continuo delle polveri rispondente ai predetti requisiti, deve essere concluso entro e non oltre il termine (8.03.2016) previsto dalla direttiva IED 2010/75/UE (art. 20, comma 3) e dall'art. 29-octies, comma 6 del D.Lgs. 152/06 come modificato dall'art. 7 del D.lgs. 46/2014, per l'adeguamento alle Conclusioni sulle BAT.</p>	APPLICATA	<p>E' stata predisposta la procedura PG-AS-22 "Monitoraggio delle prestazioni" che definisce le modalità per la gestione del piano di monitoraggio in aria (frequenza analitica, parametri da monitorare e valori limite da rispettare).</p> <p>A far data dal 7 marzo 2016 è stato messo a regime il Sistema di Monitoraggio in continuo delle emissioni SME1 (per i punti di emissione E 1.2, E 1.3, E 1.4) e SME 2 (per il punto di emissione E 1.5) ed è stato predisposto il documento: SME M-A-05 "Manuale di Gestione per Sistemi di Monitoraggio in continuo delle Emissioni (SME)</p>
15		<p>15. Per le fonti di emissioni pertinenti non menzionate nelle BAT 14, ai fini delle BAT occorre misurare in maniera periodica e discontinua le emissioni di inquinanti di tutti i processi inclusi nelle sezioni da 1.2 a 1.7 e delle centrali elettriche alimentate a gas di processo nell'ambito della produzione di ferro e acciaio e tutti gli inquinanti/i componenti dei gas di processo pertinenti. Sono compresi il monitoraggio discontinuo dei gas di processo, emissioni al camino, policloro-dibenzo-</p>	APPLICATA	

		diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e il monitoraggio degli scarichi delle acque reflue, con esclusione delle emissioni diffuse (cfr. BAT 16)		
16		<p>16. Ai fini delle BAT occorre determinare l'ordine di grandezza delle emissioni diffuse provenienti dalle fonti pertinenti con i metodi di seguito menzionati. In tutti i casi possibili, sono preferibili metodi di misurazione diretti rispetto a metodi indiretti o valutazioni basate su calcoli con fattori di emissione.</p> <p>— I metodi di misurazione diretti nei quali le emissioni sono misurate alla fonte. In questo caso, possono essere misurati o determinati le concentrazioni e i flussi di massa.</p> <p>— I metodi di misurazione indiretti in cui le emissioni sono determinate a una certa distanza dalla fonte; non è possibile una misurazione diretta delle concentrazioni e dei flussi di massa.</p> <p>— Calcolo con fattori di emissione.</p>	NON APPLICABILE	Non vi è presenza di emissioni diffuse rilevanti. BAT pertinente a processi produttivi differenti (ciclo integrale)
17	Dismissione	<p>17. Ai fini delle BAT occorre prevenire l'inquinamento nella fase di dismissione utilizzando le tecniche necessarie di seguito specificate.</p> <p>Considerazioni strutturali per la dismissione di impianti a fine ciclo:</p> <p>I. considerare, nella fase di progettazione di un nuovo impianto, l'impatto ambientale derivante dalla dismissione dell'impianto, in quanto un'attenta pianificazione la rende più facile, meno inquinante e più economica</p> <p>II. la dismissione comporta rischi per l'ambiente dovuti alla contaminazione dei terreni (e delle acque sotterranee) e produce grandi quantità di rifiuti solidi; le tecniche preventive sono specifiche per ogni processo, tuttavia le considerazioni generali possono includere:</p> <p>i. evitare le strutture sotterranee</p> <p>ii. integrare elementi che facilitino lo smantellamento</p> <p>iii. scegliere finiture superficiali che siano facili da decontaminare</p> <p>iv. usare per le apparecchiature una configurazione che riduca al minimo le sostanze chimiche intrappolate e faciliti lo scarico o la pulizia</p> <p>v. progettare unità flessibili e autonome che consentano una chiusura progressiva</p> <p>vi. usare materiali biodegradabili e riciclabili in tutti i casi possibili.</p>	APPLICATA	Piano di dismissione come da quadro E.10 "Interventi sull'area alla cessazione dell'attività"
87.	Emissioni in aria	Ai fini delle BAT per i processi con forni elettrici ad arco occorre prevenire le emissioni di mercurio evitando per quanto possibile le materie prime e le materie ausiliarie contenenti mercurio (cfr. BAT 6 e 7).	APPLICATA	Vedi quanto richiamato al punto 7
88	Emissioni in aria	Ai fini delle BAT per la depolverazione primaria e secondaria dei forni elettrici ad arco (ivi compresi il preriscaldamento dei rottami, il caricamento, la fusione, lo spillaggio, il trattamento in forni a siviera e la metallurgia secondaria) occorre garantire un'estrazione efficiente delle emissioni di polveri provenienti da tutte le fonti mediante l'utilizzo di una delle tecniche di seguito indicate e prevedere la successiva depolverazione mediante un filtro a manica:	APPLICATA	L'impianto di captazione e abbattimento polveri del forno elettrico EAF è stato realizzato tenendo conto delle tecniche descritte (vedi quanto richiamato alla sezione <i>Carica del forno fusorio</i>)

		<p>I. combinazione di captazione diretta dei fumi (4° o 2° foro) e sistemi di cappe</p> <p>II. sistemi di captazione diretta dei fumi e sistemi di dog-house</p> <p>III. captazione diretta dei gas e sistema di aspirazione applicato all'edificio (i forni elettrici ad arco a bassa capacità possono non richiedere la captazione diretta dei fumi per ottenere la stessa efficienza di captazione). L'efficienza media complessiva di aspirazione delle polveri associata alle BAT è > 98 %.</p> <p>Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri è < 5 mg/Nm³, determinato come valore medio giornaliero.</p> <p>Il livello di emissione associato alle BAT per il mercurio è < 0,05 mg/Nm³, determinato come media nel periodo di campionamento (misurazione discontinua, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di quattro ore).</p>		<p>(EAF) – fusione – scorifica e spillaggio</p> <p>I limiti indicati dalla BAT sono rispettati</p> <p>E' stata adottata la seguente soluzione impiantistica: captazione diretta dei fumi dal IV foro integrata da un sistema di aspirazione con cappa</p>
89	Emissioni in aria	<p>Ai fini delle BAT per la depolverazione primaria e secondaria dei forni elettrici ad arco (ivi compresi il preriscaldamento dei rottami, il caricamento, la fusione, lo spillaggio, il trattamento forni a siviera e la metallurgia secondaria) occorre prevenire e ridurre le emissioni di policloro-dibenzo-diossine/policloro-dibenzo-furani (PCDD/F) e di policlorobifenili (PCB) evitando per quanto possibile materie prime contenenti PCDD/F e PCB o i loro precursori (cfr. BAT 6 e 7) e utilizzando una delle seguenti tecniche o una loro combinazione, unitamente a un adeguato sistema di rimozione delle polveri:</p> <p>I. appropriata postcombustione</p> <p>II. appropriato raffreddamento rapido (rapid quenching)</p> <p>III. iniezione di agenti di adsorbimento adeguati nel collettore prima della depolverazione.</p> <p>Il livello di emissione associato alle BAT per i policloro-dibenzo-diossine/poli-cloro-dibenzo-furani (PCDD/F) è < 0,1 ng I-TEQ/Nm³, sulla base di un campione casuale prelevato in un arco di tempo di 6-8 ore in condizioni stabili. In alcuni casi, il livello di emissione associato alle BAT può essere raggiunto soltanto con misure primarie.</p>	APPLICATA	<p>L'impianto di captazione e abbattimento polveri del forno elettrico EAF è stato realizzato applicando le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • appropriato raffreddamento rapido (rapid quenching) • iniezione di agenti di adsorbimento adeguati nel collettore prima della depolverazione. <p>Il limite indicato dalla BAT è rispettato</p> <p>L'insufflazione con il dosaggio di carboni attivi in tutte le fasi del ciclo EAF consente di rispettare il livello di emissione dei microinquinanti organici PCDD/F e PCB</p>
90	Emissioni in aria	<p>Ai fini delle BAT per il trattamento in sito delle scorie occorre ridurre le emissioni di polveri mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <p>I. captazione efficiente dal frantumatore delle scorie e dai dispositivi di vagliatura con successiva pulizia dei gas di scarico, se pertinente</p> <p>II. trasporto di scorie non trattate mediante caricatori meccanici</p> <p>III. captazione o inumidimento dei punti di trasferimento del nastro trasportatore per il materiale frantumato</p> <p>IV. inumidimento dei cumuli di deposito di scorie</p> <p>V. uso di acqua nebulizzata quando si carica materiale frantumato.</p> <p>Il livello di emissione associato alle BAT per le polveri in caso di utilizzo delle BAT I è < 10 – 20 mg/Nm³, determinato come media nel periodo di campionamento (misura discontinua, campioni casuali raccolti in un arco di tempo minimo di mezz'ora).</p>	APPLICATA	Inumidimento dei cumuli di deposito scorie

91.	Acque e acque di scarico	Ai fini delle BAT occorre ridurre al minimo il consumo di acqua del processo con forno elettrico ad arco utilizzando, per quanto possibile, per il raffreddamento dei dispositivi del forno sistemi di raffreddamento ad acqua a circuito chiuso, salvo che si utilizzino sistemi di raffreddamento a circuito aperto.	APPLICATA	I circuiti di raffreddamento ad acqua del forno sono a ciclo chiuso
92.	Acque e acque di scarico	<p>Ai fini delle BAT occorre ridurre al minimo lo scarico di acque reflue dalle colate continue mediante una combinazione seguenti tecniche:</p> <p>I. rimozione di solidi sospesi mediante flocculazione, sedimentazione e/o filtrazione</p> <p>II. rimozione di olio mediante scrematori con sistemi di raccolta o con qualsiasi altro dispositivo efficace</p> <p>III. ricircolazione per quanto possibile dell'acqua di raffreddamento e dell'acqua derivante dalla generazione del vuoto.</p> <p>I livelli di emissione associati alle BAT per l'acqua di scarico delle macchine di colata continua, basati su un campione casuale qualificato o un campione composito raccolto in un arco di tempo di 24 ore sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — solidi sospesi < 20 mg/l — ferro < 5 mg/l — zinco < 2 mg/l — nickel < 0,5 mg/l — cromo < 0,5 mg/l — idrocarburi totali < 5 mg/l 	APPLICATA	<p>Lo scarico delle acque reflue dalla colata continua è ridotto al minimo poiché si utilizzano seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • rimozione di solidi sospesi mediante sedimentazione • ricircolo per quanto possibile dell'acqua di raffreddamento • Non esiste uno scarico delle sole acque da colata continua
93.	Residui di produzione	<p>Ai fini delle BAT occorre prevenire la produzione di rifiuti mediante l'utilizzo di una delle seguenti tecniche o di una loro combinazione:</p> <p>I. raccolta e stoccaggio adeguati per facilitare un trattamento specifico</p> <p>II. recupero e riciclaggio in sito di materiali refrattari provenienti dai vari processi e uso interno, per esempio per la sostituzione di dolomite, magnesite e calce</p> <p>III. uso di polveri raccolte dai filtri per il recupero esterno di metalli non ferrosi come lo zinco nell'industria dei metalli non ferrosi, se necessario, previo arricchimento delle polveri dei filtri mediante ricircolazione nel forno elettrico ad arco.</p> <p>IV. separazione delle scaglie derivanti dalla colata continua nel processo di trattamento dell'acqua e recupero con successivo riciclaggio, per esempio nell'impianto di sinterizzazione/nell'altoforno o nell'industria del cemento</p> <p>V. uso esterno dei materiali refrattari e delle scorie derivanti dal processo con forno elettrico ad arco come materie prime secondarie ove consentito dalle condizioni del mercato.</p>	APPLICATA	<p>La Ditta sta attuando il riutilizzo dei materiali refrattari (II).</p> <p>Le polveri raccolte dai filtri sono inviate come rifiuto ad impianti terzi autorizzati per il recupero dello zinco (III)</p>
94.	Energia	Ai fini delle BAT occorre ridurre il consumo di energia mediante colata continua a nastri semifinita, se la qualità e il mix dei tipi di acciaio prodotti lo giustificano.	NON APPLICABILE	Non pertinente
95.	Rumore	<p>Ai fini delle BAT occorre ridurre le emissioni acustiche derivanti dalle installazioni e dai processi dei forni elettrici ad arco che producono livelli elevati di rumore mediante l'utilizzo di una combinazione delle seguenti tecniche costruttive e operative a seconda delle condizioni locali (oltre all'utilizzo delle tecniche indicate in BAT 18):</p> <p>I. costruzione dell'edificio che ospita il forno elettrico ad arco in modo da assorbire il rumore derivante da urti</p>	APPLICATA	<ul style="list-style-type: none"> • uso specifico di isolamento acustico delle pareti interne e dei tetti per prevenire la propagazione aerea del rumore della struttura del forno elettrico ad arco

	<p>meccanici dovuti al funzionamento del forno</p> <p>II. costruzione e installazione di apparecchiature di sollevamento destinate a trasportare le ceste di caricamento in modo da prevenire urti meccanici</p> <p>III. uso specifico di isolamento acustico delle pareti interne e dei tetti per prevenire la propagazione aerea del rumore della struttura del forno elettrico ad arco</p> <p>IV. separazione del forno dalla parete esterna per ridurre i rumori strutturali dell'edificio del forno elettrico ad arco</p> <p>V. collocazione dei processi che producono livelli elevato di rumorosità (per esempio, le unità di decarburazione e i forni elettrici ad arco) all'interno dell'edificio principale.</p>		<ul style="list-style-type: none"> • l'unità fusoria è collocata in un'area dedicata all'interno dell'edificio principale
--	--	--	--

Tabella D1 – Stato di applicazione delle nuove BAT di cui all'Allegato 1 delle Decisione di Esecuzione della Commissione del 28 febbraio 2012.

MIGLIORI TECNICHE PER LA PREVENZIONE INTEGRATA DALL'INQUINAMENTO per laminazione a caldo		
DESCRIZIONE	STATO ATTUALE	NOTE
Condizionamento semilavorato		
Adozione delle seguenti tecniche alla scarfatura tramite macchinario fisso: captazione emissioni e trattamento delle acque	NON APPLICABILE	Tale MTD non è applicabile in quanto non è presente tale lavorazione
Adozione di sistema di captazione delle emissioni che si verificano durante la molatura tramite sistema fisso e conseguente depolverazione dell'aeriforme captato mediante filtro a tessuto.	NON APPLICABILE	Tale MTD non è applicabile in quanto non è presente tale lavorazione
Riscaldamento semilavorato (per i nuovi forni di riscaldamento, in fase progettuale, possono essere considerate una combinazione delle seguenti tecniche):		
Adozione di idonee misure costruttive volte ad incrementare la durata del materiale refrattario, riducendone la possibilità di danneggiamento.	APPLICATA	Scelta del refrattario ed affidamento del montaggio dello stesso da parte di ditta specializzata con l'obiettivo di massimizzare la durata dello stesso.
Adozione, per i forni di marcia discontinua, di refrattari a bassa massa termica in modo da ridurre le perdite legate all'accumulo di energia ed i tempi necessari per l'avviamento del forno.		
Riduzione delle sezioni di passaggio dei materiali in ingresso ed in uscita dal forno (riduzione apertura porte, adozione di porte multi segmento, etc), in modo da ridurre le perdite energetiche dovute alla fuoriuscita dei fumi e l'ingresso di aria esterna nel forno.	APPLICATA	Le aperture di carica e di uscita delle billette sono dotate di porte
Adozione di misure (ad es. supporti a bassa dissipazione di temperatura detti "cavalieri", guide inclinate nei forni a longheroni, sistemi di compensazione) per ridurre fenomeni di raffreddamento localizzato sulla base del materiale in riscaldamento (skid marks), dovuti al contatto del materiale stesso con i sistemi di supporto all'interno del forno.	APPLICATA	Operazioni di infornamento e sfornamento del materiale secondo un ciclo gestito da PLC con l'obiettivo di minimizzare i tempi di apertura delle sezioni di ingresso ed uscita per la limitazione delle perdite di temperatura e mantenere regolata la pressione interna del forno tramite valvole di parzializzazione e ventilatori a velocità variabile.
Adozione di misure (ad es. supporti a bassa dissipazione di temperatura detti "cavalieri", guide inclinate nei forni a longheroni, sistemi di compensazione) per ridurre fenomeni di raffreddamento localizzato sulla base del materiale in riscaldamento (skid marks), dovuti al contatto del materiale stesso con i	APPLICATA	Presenza di opportuni elementi per la tenuta del forno a longheroni tra la suola mobile e la suola fissa. Utilizzo di idoneo materiale sugli skid del forno a spinta.

sistemi di supporto all'interno del forno.		
Adozione di un sistema di controllo della combustione. In particolare, il controllo del rapporto aria/combustibile è necessario per regolare la qualità della combustione, poiché la stabilità della fiamma ed una combustione completa. Inoltre più il rapporto aria/combustione è vicino a quello stechiometrico, più il combustibile è sfruttato in modo efficiente e più sono basse le perdite energetiche nei fumi.	APPLICATA	Presenza di sistema elettronico di controllo della combustione al servizio dei bruciatori. Presenza di sonde per il controllo delle temperature connesse ad un PLC per la regolazione della marcia del forno in funzione dell'effettivo apporto termico da fornire al materiale
Scelta del tipo di combustibile per il riscaldamento dei forni (in funzione della disponibilità) ai fini della riduzione delle emissioni di SO ₂ .	APPLICATA	Alimentazione dei bruciatori dei forni con gas metano
Adozione di bruciatori radianti sulla volta del forno, che per effetto della veloce dissipazione dell'energia, producono livelli emissivi di NO _x più bassi.	APPLICATA	Impiego di bruciatori del tipo radiante installati sulla volta
Adozione di bruciatori a basso NO _x (low-NO _x). I bruciatori low-NO _x sono progettati per ridurre il livello delle emissioni di NO _x . I principali criteri di progettazione su cui tali bruciatori si basano sono: riduzione della temperatura di picco della fiamma, riduzione del tempo di permanenza nella zona ad alta temperatura e riduzione della disponibilità di ossigeno nella zona di combustione. Il preriscaldamento dell'aria comburente, che è una tecnica applicata, ove possibile, per aumentare l'efficienza energetica dei forni (e quindi per abbassare il consumo di combustibile e le emissioni degli altri inquinanti di un processo di combustione), comporta concentrazioni di NO _x più elevate nelle emissioni dei forni che ne sono dotati.	NON APPLICABILE	Impianto già esistente; ad ogni modo i bruciatori radianti installati sui forni di riscaldamento dei Laminatoi sono stati progettati con criteri che comunque consentono di ridurre le emissioni di NO ₂ .
Recupero del calore dei fumi di combustione per preriscaldare all'interno dei forni continui, attraverso una zona di preriscaldamento, il materiale caricato nei forni. In fase progettuale, può essere prevista all'interno del forno una zona di preriscaldamento del materiale caricato, in modo da assicurare un adeguato recupero di calore dai fumi di combustione.	NON APPLICABILE	Impianto già esistente. Inoltre la BAT cita nello specifico un esempio riferito alla produzione di bramme. In ogni caso il calore dei fumi di combustione è recuperato grazie alla presenza di circuito di preriscaldamento dell'aria comburente mediante scambiatori del tipo fascio tubiero aria/ fumi di combustione, ma non del materiale
Recupero del calore dei fumi di combustione mediante sistemi recuperativi o sistemi rigenerativi per preriscaldare l'aria comburente. I sistemi recuperativi sono costituiti da scambiatori di calore, installati prima dell'immissione in atmosfera dei fumi di combustione, che consentono il trasferimento del calore continuamente dei fumi caldi all'aria comburente in ingresso, o dei bruciatori che hanno questi scambiatori già incorporati singolarmente. Con questi sistemi si possono ottenere temperature di preriscaldamento dell'aria comburente fino a 600° C. I sistemi rigenerativi sono costituiti da due scambiatori di calore (rigeneratori) contenenti, ad esempio, materiale ceramico: mentre un rigeneratore viene riscaldato per contatto diretto con i fumi caldi della combustione, l'altro ancora caldo riscalda l'aria comburente. Dopo un certo periodo il processo è invertito scambiando i flussi. Con questi sistemi si possono ottenere temperature di preriscaldamento dell'aria comburente più elevate (superiori a 600° C) In	APPLICATA	Presenza di circuito di preriscaldamento dell'aria comburente mediante scambiatori del tipo fascio tubiero aria/ fumi di combustione.

<p>alternativa e ove vi è la necessità di vapore per il laminatoio a caldo, può essere possibile che il calore recuperato dai fumi di combustione sia utilizzato per la produzione di vapore o altro.</p>		
<p>Adozione della carica calda o della laminazione diretta. In tale modo può essere sfruttato il contenuto termico residuo dei prodotti semilavorati provenienti dalla colata continua, caricandoli ancora caldi nei forni di riscaldamento, riducendo i tempi di stoccaggio del materiale. La laminazione diretta, rispetto alla carica calda, prevede temperature di infornamento più elevate.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Uno dei due impianti di laminazione è collocato immediatamente a valle della macchina di colata continua in linea con quest'ultima e pertanto risulta possibile realizzare la carica calda su tutto il materiale destinato ad essere lavorato in tale impianto L'altro impianto è alimentato con billette provenienti dall'acciaieria di Calvisano e alcune colate sono trasportate con cassoni termici coibentati che garantiscono ancora una discreta temperatura media d'infornamento, circa 300 - 400 °C , riducendo quindi il consumo di combustibile al forno di preriscaldamento</p>
Discagliatura		
<p>Riduzione dei consumi di acqua tramite l'utilizzo di sensori che determinano quando il materiale entra o esce dall'impianto di discagliatura; in questo modo le valvole dell'acqua vengono aperte quando è effettivamente necessario ed il volume è quindi adattato alle necessità.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Tale MTD non è applicabile in quanto la discagliatura non viene effettuata dalla ditta</p>
Laminazione		
<p>Adozione di una delle seguenti tecniche per ridurre le perdite energetiche durante il trasporto del materiale dal treno sbozzatore al treno finitore:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Utilizzo dei Coil Box e del Coil Recovery Fornace). Nel Coil Box, il prodotto intermedio che esce dal treno sbozzatore viene avvolto in un coil, che successivamente viene posizionato su un dispositivo di svolgimento, svolto ed inviato al treno finitore. Nel caso di brevi rallentamenti della linea a valle del Coil Box, il coil può rimanere in attesa per un tempo maggiore; inoltre nel caso di interruzioni lunghe il coil può essere conservato nei cosiddetti forni di recupero calore "Coil recovery fornace", dove viene ripristinata la temperatura di laminazione. 	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Tale MTD non è applicabile al tipo di processo di laminazione utilizzato</p>
<ul style="list-style-type: none"> ○ Utilizzo degli scudi termici sulle valvole di trasferimento. La tavola a rulli di trasferimento dal treno sbozzatore al treno finitore può essere equipaggiata ove possibile con scudi termici per ridurre le perdite di temperatura tra la testa e la coda del materiale in ingresso al treno finitore. 	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non necessario per la tipologia di impianto e prodotto.</p>
<p>Adozione di una delle tecniche seguenti, per la riduzione delle emissioni di polveri durante la laminazione nel treno finitore:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Spruzzaggio d'acqua alle gabbie finitrici con trattamento delle acque al sistema di depurazione delle acque di laminazione. Tale sistema permette di abbattere alla fonte le eventuali emissioni di particolato. ○ Sistema di captazione dell'aeriforme alle gabbie del treno finitore //(in particolare le ultime gabbie) con depolverazione tramite filtri a tessuto. Per aeriformi 	<p>APPLICATA</p>	<p>Al fine di limitare l'emissione di polveri durante la laminazione del treno finitore sono presenti le seguenti misure:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Completa segregazione degli anelli laminatori e del percorso della barra nelle aree tra le coppie di questi ultimi mediante schermi. - Impiego di spruzzaggio di acqua sui cilindri e sugli anelli delle gabbie finitrici. Le acque utilizzate a tale scopo sono poi inviate a trattamento nell'impianto di

particolarmente umidi, in alternativa ai filtri a tessuto, può essere adottato un sistema di abbattimento ad umido.		depurazione.
Adozione di un sistema di captazione e depolverazione mediante filtri a tessuto per la riduzione delle emissioni di polveri che possono derivare dalla spianatura dei nastri.	NON APPLICABILE	La ditta non effettua spianatura dei nastri.
Adozione delle seguenti tecniche relative alla torneria cilindri: <ul style="list-style-type: none"> o utilizzo di sgrassatori a base d'acqua, fin quando è tecnicamente accettabile in funzione del grado di pulizia richiesto; nel caso di utilizzo di solventi organici, sono da preferire quelli privi di cloro; o trattamento, ove possibile, dei fanghi di molatura tramite separazione magnetica, per recuperare le particelle metalliche e consentirne il successivo avvio a riciclo/recupero; o smaltimento appropriato dei rifiuti derivanti dalle lavorazioni (ad es. grasso rimosso dai cuscinetti, mole consumate, residui di molatura, cilindri di laminazione consumati, etc.); o trattamento degli effluenti liquidi (provenienti dai raffreddamenti, dagli sgrassaggi, dalla molatura) negli impianti di trattamento dell'acqua previsti per la laminazione a caldo. 	NON APPLICABILE	La ditta non effettua torneria cilindri
Adozione delle seguenti tecniche relative al trattamento acque: <ul style="list-style-type: none"> o riduzione del consumo e dello scarico dell'acqua utilizzando, per quanto possibile, circuiti a ricircolo; o trattamento delle acque di processo contenenti scaglie ed olio e riduzione dell'inquinamento negli effluenti utilizzando una combinazione appropriata di singole unità di trattamento, come ad esempio fosse scaglie, vasche di sedimentazione, filtri, torri di raffreddamento. o Adozione delle seguenti misure per prevenire l'inquinamento delle acque da parte di idrocarburi: <ol style="list-style-type: none"> a) accurata manutenzione di tenute, guarnizioni, pompe, ecc.; b) utilizzo di idonei cuscinetti per i cilindri di lavoro e di appoggio ed adozione di indicatori di perdite sulle linee di lubrificazione. c) raccolta e trattamento delle acque di drenaggio; d) riciclo nel processo siderurgico o vendita per altri riutilizzi delle scaglie di laminazione derivanti dagli impianti di trattamento dell'acqua; e) disidratazione ed idoneo smaltimento dei fanghi oleosi; f) utilizzo di sistemi di raffreddamento ad acqua separati e funzionanti in circuiti chiusi. 	APPLICATA	Trattamento dell'acqua utilizzata, con riciclo delle acque trattate. Trattamento delle acque di processo con apposite unità quali idrocycloni, vasche di sedimentazione, filtri, torri di raffreddamento. Manutenzione degli impianti idraulici. Raccolta e trattamento delle acque potenzialmente inquinate da oli e grassi. Vendita delle scaglie di laminazione derivanti dagli impianti di trattamento delle acque. Idoneo smaltimento delle emulsioni oleose. Utilizzo di sistemi di raffreddamento a circuito chiuso nel raffreddamento dei forni di riscaldamento.

Tabella D2 – Stato di applicazione delle BAT

Le BAT per l'attività IPPC n. 5.3 b) sono ancora in fase di DRAFT

D.2 Verifica dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento

La ditta nel complesso, sia qualitativamente che quantitativamente, applica le migliori tecniche disponibili indicate dalle Linee Guida di settore.

Di seguito vengono analizzati per i diversi settori ambientali i sistemi tecnologici ed operativi utilizzati dalla



ditta nei quali si riscontra un'applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento.

Materie prime in ingresso

Data la tipologia di attività particolare attenzione è posta sull'utilizzo del rottame ferroso pronto forno, dei pacchi di rottame bonificati e del rottame fuori misura. Tutto il rottame in ingresso è controllato secondo una specifica procedura volta a verificarne l'assenza di contaminazione sia chimica che radioattiva e che sia compatibile con il processo produttivo a cui verrà avviato.

Emissioni in atmosfera

Il combustibile utilizzato in stabilimento nei forni di riscaldamento dei laminatoi è il metano che produce una quantità di incombusti trascurabile e non contiene quantità significative di inquinanti.

Sono stati realizzati interventi migliorativi sull'impianto di aspirazione fumi del forno fusorio per migliorare la captazione e il trattamento delle emissioni.

Il sistema di abbattimento formato da una camera di post-combustione, torre di quenching, ciclone e filtri, impianto di insufflaggio carboni attivi e filtri a maniche consente un buon abbattimento delle polveri, metalli e dei composti organici. Il corretto funzionamento dei filtri a maniche è monitorato in continuo mediante uno strumento che effettua la misura della concentrazione delle polveri secondo il metodo della diffusione luminosa (**back scattering**). **L'azienda in data 7 marzo 2016 ha messo a regime i sistemi di monitoraggio in continuo delle emissioni SME1 (per i punti di emissione E 1.2, E 1.3, E 1.4) e SME 2 (per il punto di emissione E 1.5) come previsto dalla D.g.r. n. X/1872 del 23 maggio 2014 "Indirizzi per l'applicazione delle migliori tecniche disponibili per la produzione dell'acciaio con forni elettrici ad arco e la colata continua" adottate ai sensi della direttiva 2010/75/UE.**

Utilizzo delle acque

Gran parte dei sistemi di raffreddamento sono a circuito chiuso e i dati sul consumo idrico indicano che a fronte di una crescita di produttività si verifica una diminuzione dell'acqua emunta per utilizzo industriale.

Emissioni sonore

Data la particolarità dell'area in cui sorge il complesso non si rivelano problemi derivanti dalle emissioni acustiche.

Rifiuti

L'esercizio degli impianti nell'attuale assetto di marcia non pone particolari problemi dal punto di vista della produzione di rifiuti che risultano in linea con quanto riportato nelle Linee Guida Nazionali.

Risparmio energetico

I principali accorgimenti che l'azienda mette in atto per il risparmio energetico sono:

- nel laminatoio n. 1 è effettuata la carica caldo;
- entrambi i laminatoi sono dotati di recuperatori di calore per il preriscaldamento dell'aria di combustione e l'infornamento delle billette è gestito da un PLC;
- la maggior parte delle stazioni idrauliche (pompe) e pneumatiche (compressori e ventilatori), con potenza complessiva di circa 12 MW, sono dotati di dispositivi di regolazione della velocità (inverter e convertitore in corrente continua);
- l'energia necessaria per la fusione del metallo è sia di tipo elettrico che dovuta alla combustione del metano.
- **Attuato progetto di infornamento billette calde provenienti da Acciaierie di Calvisano con trasporto speciale;**
- **Sostituzione torri faro e graduale conversione di tutta l'illuminazione di reparto con idonea illuminazione intelligente ed a LED;**
- **Costanti interventi di ottimizzazione dell'operatività del EAF;**
- **Implementato progetto avanzato di recupero del calore dall'impianto di convogliamento fumi EAF per teleriscaldamento a servizio dei locali e dei reparti dello stabilimento.**

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

La seguente tabella riporta i valori limite alle emissioni gassose in atmosfera che l'azienda deve rispettare.

Impianto	E	Portata	Inquinanti	Valori limite
(M1.1, M1.2, M1.3) Forno ad arco elettrico E.A.F., forno riscaldamento siviera LF, postazione primo riscaldamento siviera	E1.2, E1.3, E1.4	1.030.000 Nm ³ /h	PTS	5 mg/Nm ³ (valore medio giornaliero)
			NO _x	6,25 mg/Nm ³ (valore medio orario)
			COT	300 ^(*) mg/Nm ³
			Σ(Pb, Cu, Mn, V, Sn, Zn e composti)	20 ^(**) mg/Nm ³
	E1.5*	1.030.000 Nm ³ /h	Σ(Cr, Ni, Co, As, Cd e composti)	5 ^(***) mg/Nm ³
			HF	1 ^(***) mg/Nm ³
			HCl	2 mg/Nm ³
			PCB	-
			Hg	0,05 mg/Nm ³
			IPA	0,01** mg/Nm ³
		PCDD/F	0,1 (ng/Nm ³) I-TEQ	
M1.4 - Stoccaggio e trasporto ferroleghie	E1.7	21.000 Nm ³ /h	Polveri Totali	10 mg/Nm ³
M1.5 - Stoccaggio e trasporto ferroleghie	E1.8	56.300 Nm ³ /h	Polveri Totali	10 mg/Nm ³
M2.5 - Forno di riscaldamento billette	E2.5	40.000 Nm ³ /h	NO _x	(***) 350 mg/Nm ³
			Polveri Totali	10 mg/Nm ³
			CO	100 mg/Nm ³
M2.6 - Forno di riscaldamento billette	E2.6	50.000 Nm ³ /h	NO _x	(***) 350 mg/Nm ³
			Polveri Totali	10 mg/Nm ³
			CO	100 mg/Nm ³
M4.1 - Mulino frantumatore	E4.1	100.000 Nm ³ /h	Polveri e nebbie oleose	10 mg/Nm ³
			Σ(Pb, Cu, Mn, V, Sn, e composti)	5 ^(***) mg/Nm ³
			Σ(Cr, Ni, Co, As, Cd e composti)	1 ^(***) mg/Nm ³
			PCB	-
			IPA	0,01** mg/Nm ³
			HF	2 mg/Nm ³
			Hg	0,05 mg/Nm ³
	E4.2	70.000 Nm ³ /h	HCl	5 mg/Nm ³

(*) Tabella D, § 4, Allegato 1 alla Parte Quinta del D.lgs 152/06

(**) Il valore limite degli IPA è da intendersi come sommatoria di quelli riportati nella tabella A1 dell'allegato 1 al D.lgs 152/06

(***) Il limite degli NO_x si intende come somma di NO+NO₂ espressi come NO₂ e *si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 5%*

(°) Il limite degli ossidi di azoto si intende come somma di NO+NO₂ espressi come NO₂ e il limite è riferito sull'effluente tal quale.

(°°) Il Carbonio Organico Totale (COT) e il limite deve essere espresso come carbonio misurato con apparecchiatura FID tarata con propano.

(°°°) Valore da intendersi compreso nel valore limite per le polveri totali.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- II) I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
- III) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- V) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 °K e 101,323 kPa);
 - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.
 - f. Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

$$E = \frac{21 - O_2}{21 - O_{2M}} * E_M$$

Dove:

E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge;

E_M = Concentrazione misurata;

O_{2M} = Tenore di ossigeno misurato;

- VI) nel certificato analitico siano descritte anche in modo dettagliato, e identificate con l'ora di inizio/fine, le fasi operative degli impianti nel corso dei campionamenti (in particolare per le emissioni a cui sono collegati più impianti, devono essere specificate nel dettaglio le aspirazioni/portate attive al momento di ogni prelievo);
- VII) siano effettivamente campionate tutte le fasi più significative (carica, fusione, spillaggio);
- VIII) per ogni parametro misurato, di cui sia da effettuare il campionamento in condizioni isocinetiche o meno, siano sempre indicati i volumi campionati e gli ugelli di campionamento impiegati;
- IX) sia indicato, quando richiesto, il grado di isocinetismo;
- X) sia riportato il reticolo di campionamento con il profilo delle velocità nei vari affondamenti;
- XI) i filtri utilizzati per le polveri abbiano sempre la stessa porosità e siano costanti ad ogni campagna di monitoraggio per massimizzare la confrontabilità dei risultati nei diversi anni;
- XII) gli IPA, PCB e PCDD/PCDF siano quantificati come media di tre distinti campionamenti;



XIII) i tempi di campionamento e i volumi prelevati nei distinti campionamenti siano, per quanto possibile, costanti.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

A. Prescrizioni sul sistema di misura e controllo della portata di captazione dei fumi dell'EAF

L'azienda dovrà:

a1 tenere a disposizione dell'ARPA, del Comune, della Provincia e dell'A.C. la curva di correlazione ed il fattore correttivo indicando la frequenza e la metodologia utilizzata per la loro predisposizione e successiva verifica

a2 predisporre, qualora non sia già stato installato, un sistema di misura e controllo della portata di captazione dei fumi dell'EAF. Il sistema dovrà misurare i seguenti parametri:

Depressione o pressione differenziale lungo l'impianto di aspirazione nei punti significativi;

Numero giri ventilatori aspirazione (o parametro correlato)

Temperatura lungo il circuito d'aspirazione nei punti significativi

L'acquisizione e registrazione in continuo del parametro correlato alla portata d'aspirazione della cappa (registrazione effettuata su supporto cartaceo/informatico in modo continuo o discretizzato ad intervalli non superiori a 10 s), e l'elaborazione del segnale secondo una curva di correlazione ed eventuale fattore correttivo dovranno essere effettuate in modo tale da ottenere il valore misurato e corretto della portata della cappa, espresso in Nm^3/h , secondo le scelte indicate (misura continua o discreta).

L'elaborazione della portata dovrà essere effettuata in relazione alla fase del ciclo e dovrà essere rappresentata in carte di controllo (elaborazione e registrazione delle portate di cappa tap to tap e portata di captazione cappa 24 colate preso come valore di riferimento (e loro rappresentazione grafica attraverso le carte di controllo).

Dovranno essere predisposti dei sistemi d'allarme per le condizioni di:

Zona di intervento correttivo;

Zona di arresto.

PARAMETRI DA RIPORTARE SUI DIAGRAMMI DI CONTROLLO

Valore di Set Point: il maggiore dei valori di portata di cappa definiti nella d.G.R. 30/12/2003 n. 7/15957 come PCMR e PPMC.

Zona di esercizio controllato: zona della carta di controllo delimitata inferiormente da:

il 75% del valore di set point per la portata di "captazione cappa tap to tap";

il 90 % del valore di set point per la portata di "captazione cappa 24 colate".

Quando i singoli valori di portata (come sopra definiti) ricadono tutti all'interno di tale zona, si considera che l'impianto stia marciando in esercizio controllato.

Andamenti particolari dei valori di portata registrati, quali ad esempio sette punti consecutivi decrescenti, possono essere significativi di una possibile deriva del sistema e comportare l'attivazione di verifiche ed interventi per rimuoverne le cause senza l'obbligo di attuare alcun intervento di comunicazione alla autorità di controllo né di condizionamento delle modalità di marcia.

Zona di intervento correttivo: zona della carta di controllo compresa tra le seguenti zone:

Zona di esercizio controllato

Zona di arresto

Nella zona di intervento correttivo si considera che l'impianto sia influenzato da un'anomalia significativa e stia operando in condizioni di esercizio non sotto controllo; si rende pertanto necessaria l'attivazione di una specifica procedura correttiva.

Condizioni per le quali si verifica una situazione d'intervento correttivo:

un valore di "Portata di captazione cappa tap to tap" inferiore al 75% del Set Point.

un valore di "Portata di captazione cappa 24 colate" inferiore al 90% del Set Point.

L'esercizio previsto in tali condizioni segue l'iter della procedura di intervento correttivo e comunque è consentito per un periodo limitato di tempo, purché le condizioni di marcia non evidenzino vistosi fenomeni di emissioni diffuse in ambiente che possano creare problemi all'interno degli ambienti di lavoro o negli

ambienti di vita intorno all'azienda.

La marcia in zona di intervento correttivo è consentita per un tempo massimo di 320 ore nell'anno solare (come unico episodio o come somma di più eventi).

Il computo delle ore annue avviene come segue:

Per ogni singolo valore di "Portata captazione cappa tap to tap" ricadente nella zona di intervento correttivo viene computato un periodo di 45 minuti.

Per ogni singolo valore di "Portata captazione cappa 24 colate " ricadente nella zona di intervento correttivo viene computato un periodo di 45 minuti.

La somma dei tempi viene progressivamente detratta dal monte ore annuo di 320 ore; deve essere tenuta registrazione aggiornata della situazione. Raggiunto il monte ore annuo a disposizione, si passa direttamente dalla zona di esercizio controllato alla zona di arresto/marcia concordata.

Zona di arresto/marcia concordata: zona della carta di controllo limitata superiormente dalla zona di intervento correttivo /zona di esercizio controllata. In tale zona le condizioni di esercizio non sono più compatibili con le specifiche autorizzative. Si rende pertanto necessario arrestare l'impianto nei tempi e nei modi previsti da specifiche procedure di svuotamento impianto ed arresto in sicurezza.

Le condizioni per le quali si verifica una situazione di arresto impianto/marcia controllata sono:

un valore di "Portata di captazione cappa tap to tap" inferiore al 50% del Set Point.

un valore di "Portata di captazione cappa tap to tap" inferiore al 75% del Set Point e sono esaurite le ore annuali di esercizio in zona di intervento correttivo.

un valore di "Portata captazione cappa 24 colate "inferiore al 75% del Set Point;

un valore di "Portata di captazione cappa 24 colate" inferiore al 90% del Set Point e sono esaurite le ore annuali di esercizio in zona di intervento correttivo.

Dopo una situazione di arresto impianto/marcia concordata, è possibile riprendere l'attività fusoria del forno solo dopo avere rimosso le cause e ripristinato le normali condizioni di esercizio (marcia in zona di esercizio controllato e reset del dato di portata di captazione di cappa 24 colate). Di ogni situazione dovrà essere tenuta una registrazione dell'evento e la descrizione delle azioni correttive praticate.

B. Prescrizioni sul sistema di abbattimento delle polveri

I depolveratori a secco a mezzo filtrante (filtro a maniche) dovranno possedere i seguenti requisiti progettuali minimi:

Requisiti impiantistici minimi	
Temperatura di esercizio	- Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante - Compatibile con il dew point del flusso gassoso
Grammatura del tessuto	- $\geq 450 \text{ gr/m}^2$
Sistema di pulizia delle maniche	- Lavaggio in controcorrente con aria compressa (pulse - jet) - Ciclo di pulizia automatico (tempi ciclo programmabili, ecc.)
Sistema evacuazione polveri	- Continuo - Accumulo opportunamente dimensionato con scarico periodico
Velocità di filtrazione (portata / superficie maniche)	- $\leq 2,4 \text{ m/min}$
Strumentazione di controllo	Misura / registrazione (*) in continuo dei seguenti parametri: - Perdita di carico del filtro (mm. H ₂ O) - Temperatura in ingresso al filtro (°C) - Concentrazione delle polveri in uscita al camino (mg/Nm ³)
ALLARMI	- Alta temperatura - Bassa temperatura - Alta perdita di carico - Bassa perdita di carico - Bassa pressione aria compressa - Arresto scarico / intasamento della tramoggia
(*) Registrazione grafica e/o informatica	

C. Prescrizioni sul sistema di misura e controllo della concentrazione delle polveri in emissione al camino dell'EAF.

I sistemi di misura/registrazione in continuo attualmente installati presso le acciaierie devono essere adeguati ai requisiti del d.d.s. 4343/2010, come integrato con il d.d.u.o. 12834/2011, tenendo conto delle ulteriori specifiche contenute nella sezione B della Deliberazione della Giunta regionale n. X/1872 del 23/05/2014.

Detto adeguamento, inteso come messa a regime del sistema di monitoraggio in continuo delle polveri rispondente ai predetti requisiti, deve essere concluso entro e non oltre il termine (8.03.2016) previsto dalla direttiva IED 2010/75/UE (art. 20, comma 3) e dall'art. 29-octies, comma 6 del D.Lgs. 152/06 come modificato dall'art. 7 del D.lgs. 46/2014, per l'adeguamento alle Conclusioni sulle BAT.

Alla messa a regime del sistema di monitoraggio in continuo delle polveri SME1, per le emissioni E1.2 E1.3, E1.4 e SME2 per l'emissione E1.5, le D.G.R. 30 dicembre 2003, n. 15957 e D.G.R. 10.12.2004, n. 19797 **restano valide** con le modifiche di seguito riportate:

- quanto previsto al punto 1 del capitolo secondo della D.G.R. 10.12.2004, n. 19797 relativamente a "La strumentazione di controllo installata e le modalità di indicazione e registrazione" è da intendersi superato con la presentazione del Manuale di gestione dello SME di cui alla sezione B della Delibera n. 1872/2014;
- i punti 2 e 3 del capitolo secondo della D.G.R. 10.12.2004, n. 19797 sono da intendersi superati, rispettivamente, con la presentazione del progetto di adeguamento del sistema di monitoraggio in continuo delle polveri e la messa a regime dello SME medesimo (ovvero l'avvenuto adeguamento alla BAT 14);
- i punti B e D1 della D.G.R. 30 dicembre 2003, n. 15957 sono da intendersi sostituiti dalle nuove disposizioni delle conclusioni sulle BAT.

Per quanto non previsto dalla d.d.s. 4343/2010, si dispone che in caso di supero, la Ditta dovrà:

- adottare tempestivamente tutti gli accorgimenti necessari per garantire il rispetto dei limiti, compreso il fermo impianto (forno ad arco elettrico) entro il tempo necessario al completamento del ciclo fusorio;
- comunicare il superamento del limite entro le ore 12:00 del giorno lavorativo successivo al riscontro del superamento medesimo all'autorità competente, al Comune ed all'ARPA;
- a conclusione degli interventi effettuati, la Ditta dovrà comunicare la data di riavvio dell'impianto all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA al fine di consentire un controllo congiunto.

D. Rapporto annuale e revisione del sistema (Punto 12 schema applicazione BEP)

L'azienda dovrà predisporre un rapporto annuale che rappresenti da un lato la fase di consolidamento delle soluzioni e delle procedure che hanno dato esito positivo, dall'altro la sintesi delle problematiche emerse nell'anno, sulla base delle quali viene riesaminato il sistema nell'ottica del suo miglioramento.

Il rapporto annuale dovrà essere riferito all'anno solare d'esercizio e predisposto entro la fine del mese di febbraio dell'anno successivo e tenuto in azienda a disposizione dell'organo di controllo.

Il rapporto dovrà contenere informazioni relative a:

- statistiche relative alle prestazioni rilevate, alle attività di manutenzione e di controllo nell'anno, etc.;
- confronto con anni precedenti ed analisi degli andamenti;
- situazioni di emergenza riscontrate con analisi delle cause e soluzioni adottate o proposte;
- anomalie nella gestione del sistema ed eventuali rilievi, suggerimenti e proposte da parte delle diverse funzioni aziendali coinvolte;
- sopralluoghi dell'organo di controllo ed eventuali contestazioni rilevate;
- segnalazioni da parte della popolazione;
- nuove tecniche o tecnologie disponibili.

Sulla base delle considerazioni del rapporto annuale, l'azienda valuta l'adeguatezza, l'efficacia e la validità del sistema e dovrà predisporre un documento di riesame contenente i programmi e le attività di

miglioramento per l'anno successivo.

Altre Prescrizioni impiantistiche

- I) Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono influenzare negativamente o ostacolare il corretto funzionamento degli impianti di captazione.
- II) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
- manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con il dipartimento A.R.P.A. territorialmente competente.

- III) Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore.
- IV) **Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera adottati (ad eccezione delle emissioni E1.2 E1.3, E1.4, E1.5.) devono rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti dalla D.G.R. n. 3552/2012 ed eventuali smi..**
- V) **Le aperture della serranda di aria falsa posta a monte del filtro a maniche dovranno essere monitorate e registrate.**

E.1.4 Prescrizioni generali

- I) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- II) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs. 152/06 (ex. art. 3 c. 3 del D.M. 12/7/90).
- III) I condotti di adduzione e di scarico degli impianti di abbattimento che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati per consentire un corretto campionamento e, laddove la ditta lo ritenga opportuno, a monte degli stessi al fine di accertarne l'efficienza. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con

l'ARPA competente per territorio.

IV) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento (esclusi quelli asserviti ai forni **ad arco elettrico**, per i quali si rimanda al paragrafo **E.1.3**) necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

V) per i PUNTI DI EMISSIONI NUOVI/MODIFICATI:

VI) L'esercente almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime, deve comunque essere comunicata al Comune ed all'ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.

VII) Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.

VIII) Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa.

IX) Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.

X) I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 60 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.

XI) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.

XII) I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma **UNI 16911-1 e 2: 2013**.

E.1.4.1 Sistemi di controllo e criteri di manutenzione

I forni di riscaldamento/preriscaldamento di potenza termica superiore a 6 MW devono essere dotati di rilevatore di temperatura nei gas effluenti nonché di un analizzatore per la misurazione e la registrazione in continuo dell'ossigeno libero e del monossido di carbonio. Gli stessi impianti, devono essere dotati della regolazione automatica del rapporto aria/combustibile. I suddetti parametri devono essere rilevati nell'effluente gassoso all'uscita della camera di combustione.

Gli scrubber Venturi dovranno essere dotati di un misuratore con registrazione di portata del fluido abbattente per monitorare il corretto funzionamento del sistema di abbattimento.

Le rilevazioni di tutte le apparecchiature di monitoraggio e controllo dei sistemi di abbattimento devono essere tenute a disposizione dell'Autorità competente per il controllo.

E.2 Acqua

La ditta ha due punti di scarico (S1 e S2) di acque reflue di processo e civili depurate che confluiscono nel canale comizio della Roggia Lonata.

E.2.1 Valori limite per le emissioni in acqua

Il gestore dell'impianto dovrà assicurare il rispetto dei valori limite della tabella 3 dell'Allegato 5 della sezione Allegati alla parte terza del D. Lgs 152/06 nel pozzetto di campionamento immediatamente a monte della separazione dei due rami di scarico prima dell'immissione in corpo idrico superficiale.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dalla presente autorizzazione.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni

- I) I dati devono essere registrati da un sistema informatizzato (PLC).

E.2.4 Prescrizioni generali

- I) Deve essere effettuata comunicazione preventiva di qualsiasi modifica effettuata sui sistemi di raccolta, trattamento e scarico dei reflui;
- II) Deve essere garantita l'estrazione del fango dalle vasche di decantazione con frequenza almeno bisettimanale.
- III) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al dipartimento ARPA competente per territorio e al Consorzio Medio Chiese;
- IV) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua;
- V) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene e Profilassi ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie.
- VI) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
- VII) Le registrazioni dei dati analitici delle analisi effettuate devono essere tenute a disposizione dell'Ente deputato al controllo.
- VIII) E' necessario adeguarsi alle prescrizioni integrative anche in senso più restrittivo, che si rendessero necessarie per garantire il rispetto degli obiettivi di qualità dei corpi idrici, sulla base degli indirizzi e

dei provvedimenti attuativi ai sensi del D.lgs. 152/99, e dal Piano di Tutela e Uso delle Acque della Regione Lombardia.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta deve rispettare i valori limite di emissione e immissione della zonizzazione acustica del comune di Lonato.

I limiti di immissione e di emissione sonora che la ditta deve rispettare sono stabiliti in base alla Legge 447/95 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997; tali limiti vengono riportati nella tabella sottostante:

Classe Acustica	Descrizione	Valori limite assoluti di immissione dB(A)		Valori limite assoluti di emissione dB(A)	
		Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo
I	aree particolarmente protette	50	40	45	35
II	aree prevalentemente residenziali	55	45	50	40
III	aree di tipo misto	60	50	55	45
IV	aree di intensa attività umana	65	55	60	50
V	aree prevalentemente industriali	70	60	65	55
VI	aree esclusivamente industriali	70	70	65	65

Devono essere rispettati, inoltre, limitatamente agli impianti soggetti a modifiche successivamente all'entrata in vigore del D.M. 11 dicembre 1996, i seguenti valori limite differenziali di immissione: diurno 5 Db(A); notturno: 3 Db(A).

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- II) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

- III) La Ditta dovrà effettuare un'indagine fonometrica, atta a verificare il rispetto dei limiti della nuova zonizzazione acustica e, in particolare, il rispetto dei limiti di emissione e del differenziale, entro 60 giorni dal rilascio del presente provvedimento.
- IV) Qualora venisse riscontrato il superamento dei limiti della zonizzazione acustica di Lonato l'azienda deve presentare, entro 30 giorni dal riscontrato superamento, il piano di risanamento acustico aziendale ad ARPA dipartimentale, Comune e all'Autorità Competente, redatto secondo l'allegato della DGR 16 novembre 2001 n. 7/6906. Entro i termini previsti dalla Legge in vigore l'azienda deve presentare una valutazione di impatto acustico ai sensi del DM del 16 marzo 1998 ad ARPA dipartimentale, Comune e all'Autorità Competente, per verificare la bontà delle opere di mitigazione effettuate.

E.3.4 PRESCRIZIONI GENERALI

- V) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello

stabilimento e presso i principali recettori sensibili che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

E.4 Suolo

- I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- II) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- IV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- V) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato,.
- VI) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- VII) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- VIII) L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).

E.5 Rifiuti

- I) Le tipologie di rifiuti, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e/o recupero dei rifiuti in ingresso al ciclo produttivo devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B5 e a quanto riportato nella planimetria allegata e parte integrante del presente provvedimento.
- II) Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, la ditta deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione (formulario di identificazione) e da quanto previsto dalla procedura di cui alla D.G.R. n.VIII/010222 del 28/09/09 compiutamente descritta al quadro B5. Qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento per partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono da un ciclo tecnologico ben definito, in questo caso la verifica dovrà essere almeno semestrale.
- III) Per i rifiuti con codice specchio dovrà essere dimostrata la non pericolosità mediante analisi per ogni partita di rifiuti accettata presso l'impianto, ad eccezione di quelle partite che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, nel qual caso la certificazione analitica dovrà essere almeno semestrale.
- IV) Fino alla definitiva entrata in vigore del Sistema Telematico per la Tracciabilità dei Rifiuti (SISTRI) istituito con il DM 17/12/2009 e s.m.i., qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia territorialmente competente entro e non oltre 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione.

- V) Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura dei rifiuti, dovranno inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio.
- VI) Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso possono essere utilizzate in alternativa per lo stoccaggio dei rottami ricevuti come EoW o come sottoprodotto. I cumuli di rottame sotto forma di rifiuto, di EoW e di sottoprodotto devono essere comunque distinti e non possono essere commisti e devono essere individuati da apposita cartellonistica, ad eccezione del Parco Operativo.
- VII) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire.
- VIII) Le aree interessate dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, devono essere pavimentate e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti.
- IX) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
- X) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, devono essere effettuate in condizioni di sicurezza:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile.
- XI) La gestione dell'impianto e la manipolazione dei rifiuti devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro e di prevenzione incendi, osservando le seguenti modalità:
- deve essere evitato ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività dei singoli e degli addetti;
 - deve essere garantito il rispetto delle esigenze igienico – sanitarie ed evitato ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua, del suolo e del sottosuolo nonché ogni inconveniente derivante da rumori od odori.
- XII) I rifiuti decadenti dalle attività previste dalla procedura di accettazione dovranno essere individuati prevalentemente tra i CER della famiglia 19.XX.XX.
- XIII) I rifiuti destinati alla messa in riserva devono essere avviati al recupero entro 6 mesi dall'accettazione e dalla presa in carico sul registro di carico e scarico.
- XIV) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- XV) Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
- XVI) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.

- XVII) Il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti (se non autorizzati allo stoccaggio) deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) della Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; qualora la suddette definizione non venga rispettata, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi del D.Lgs 152/06 e s.m.i..
- XVIII) Le eventuali batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
- XIX) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso, gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art.227 comma 1 lettera c) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e disciplinato dal D.Lgs. 24/06/2003 n.2009; nel caso in cui non rientrassero nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
- XX) Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
- XXI) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n.95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche di seguito prescritte.
- XXII) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- XXIII) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento;
 - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti inferiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
 - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- XXIV) La capacità del bacino di contenimento, nel caso di serbatoi fuori terra, deve essere:
- nel caso di un solo serbatoio, pari alla volumetria del serbatoio stesso;
 - nel caso di più serbatoi, pari al massimo tra il volume del serbatoio più grande e la terza parte della somma della volumetria di tutti i serbatoi.
- XXV) I contenitori dei rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico.
- XXVI) I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche e i bacini destinati a contenere i rifiuti pericolosi devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore devono essere stoccati in modo da non interagire tra loro.
- XXVII) I recipienti, fissi e mobili devono essere provvisti di:
- idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;

- accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;
- mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.

XXVIII) I serbatoi interrati devono essere contenuti in una vasca in cemento armato totalmente ispezionabile, o in doppia camicia con intercapedine in gas inerte.

XXIX) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche e le frequenze di campionamento e di analisi sui rifiuti devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

XXX) Nelle aree di stoccaggio autorizzate devono essere chiaramente individuati, anche attraverso apposita cartellonistica, i rifiuti destinati al deposito preliminare per il successivo smaltimento (D15) ed i rifiuti destinati alla messa in riserva per il successivo recupero (R13).

E.5.1 Prescrizioni specifiche per l'impianto di frantumazione

XXXI) Prima della ricezione dei rifiuti presso l'impianto, il gestore deve verificarne l'accettabilità mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche). Particolare attenzione va prestata nella verifica di accettabilità delle carcasse di rottame che, anche da un semplice controllo visivo, devono comunque e sempre presentarsi completamente bonificate. Inoltre, a campione per lotti di partite omogenee di pacchi rottame, il gestore dovrà isolare un pacco e procedere alla sua apertura per verificare visivamente che siano stati sottoposti ad operazione di bonifica e che non contengano contaminanti pericolosi.

XXXII) Essendo l'azienda autorizzata a trattare rifiuti di cui al codice CER 16.02.14 l'azienda dovrà rispettare quanto previsto dal D.lgs 151/05;

XXXIII) Qualora l'azienda ritirasse rifiuti di cui al codice CER 16.02.14 non bonificati e contenenti componenti pericolosi, l'azienda dovrà rigettare il carico qualora ve ne sia la rintracciabilità, altrimenti dovrà isolare i pacchi contenenti RAEE non bonificati nell'apposita area autorizzata, identificare tali rifiuti con il codice 16 02 13*, e dovrà inviarli in impianti autorizzati al recupero;

XXXIV) Qualora il gestore abbia ritirato involontariamente, perché presenti all'interno di un carico, carcasse di autoveicoli contenenti rifiuti pericolosi che sono state accettate all'impianto al termine di tutte le verifiche del caso e per le quali si è persa la rintracciabilità del conferitore, deve essere messa in atto la procedura di gestione descritta al paragrafo B.5.2.

XXXV) Qualora il carico di rifiuti in ingresso all'impianto sia respinto perché, contenete carcasse non bonificate o rifiuti diversi da quelli autorizzati, il gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia entro e non oltre 24 ore, allegando alla comunicazione fotocopia del formulario di identificazione.

XXXVI) Il fluff decadente dalle operazioni effettuate all'interno dell'impianto deve essere conferito esclusivamente con mezzi adeguati ad evitare la sua dispersione.

E.5.2 Prescrizioni specifiche sul deposito autorizzato delle polveri di abbattimento fumi

XXXVII) Le aree interessate dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto dovranno essere sempre tenute in buono stato di manutenzione, idoneamente e opportunamente pavimentate ed impermeabilizzate con sostanze quarzose dello spessore minimo di cm 5,00, realizzate in modo tale da facilitare la ripresa di possibili sversamenti, nonché avere caratteristiche tali da garantire la salvaguardia delle acque di falda.

XXXVIII) Gli automezzi in uscita **dal deposito autorizzato rifiuti** devono essere sottoposti a lavaggio delle ruote in apposita area attrezzata.

E.5.3 Prescrizioni in materia di EoW/sottoprodotti

XXXIX) La procedura di accettazione deve rispettare quanto descritto al paragrafo B6.

XL) Qualora, a seguito di verifica di accettabilità dei sottoprodotti/EoW, si rilevi la non conformità degli

stessi alle specifiche di settore, la ditta deve rinviare il carico al mittente; qualora il produttore non fosse più rintracciabile, i rottami in oggetto dovranno essere posti in stoccaggio nell'apposita area autorizzata e trattati come rifiuti con registrazione su registro di carico e scarico e registrazione dell'evento.

- XL I) I sottoprodotti descritti al capitolo B. devono essere conformi a quanto stabilito dall'art. 183, comma 1, lett. qq) e 184-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..**
- XLII) Il deposito delle EoW/MpS e sottoprodotti deve essere effettuato in area debitamente contrassegnata da apposita cartellonistica e separatamente dalle aree utilizzate per il deposito delle EoW/MpS ottenute dal trattamento dei rifiuti e dai rifiuti, garantendo la tracciabilità di tali materiali.**
- XLIII) Restano sottoposti al regime dei rifiuti i prodotti, i sottoprodotti, le materie prime, le materie prime secondarie e le EoW ottenuti dal ciclo produttivo e/o dalle attività di recupero che non vengono destinati in modo effettivo ed oggettivo all'utilizzo nei cicli di post consumo o di produzione.**

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1 del Decreto stesso e nei termini di cui all'art. 29 nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..**
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.**
- III) Qualora le analisi previste dal piano di monitoraggio (ad esclusione di quelle previste per le emissioni del forno ad arco elettrico, per cui sono previste specifiche prescrizioni al cap. E.1.3) evidenziasse il superamento dei limiti fissati nel quadro prescrittivo E, la Ditta dovrà:**
- adottare tempestivamente tutti gli accorgimenti necessari per garantire il rispetto dei limiti (riduzione/ sospensione dell'attività oggetto del superamento, modifica del processo produttivo, installazione/potenziamento/sostituzione di idoneo sistema di contenimento delle emissioni (aria, acqua e rumore) fra quelli previsti dalle Migliori Tecnologie Disponibili);
 - comunicare il superamento del limite entro le 24 ore successive al riscontro del superamento medesimo all'autorità competente, al Comune ed all'Arpa;
 - comunicare tempestivamente agli enti competenti gli accorgimenti sopraindicati e le cause eventualmente individuate;
 - a conclusione degli interventi, effettuare nuove analisi, la cui data dovrà essere comunicata all'Arpa con almeno 10 giorni di anticipo al fine di consentire un controllo congiunto, con dimostrazione del rispetto dei limiti stessi e trasmissione dei referti analitici agli Enti entro 10 giorni dal termine del ciclo di campionamento.
- IV) Il Gestore dell'installazione IPPC per tutti gli impianti (ad esclusione di quelli sottoposti al sistema SME per cui sono previste specifiche prescrizioni al cap. E.1.3) deve :**
- rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel quadro prescrittivo E per le componenti aria, acqua e rumore;
 - ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
 - fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro 60 minuti dalla individuazione del guasto.
- V) Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. art. 29 decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione**

necessaria ai fini del presente decreto.

- VI) Per il carico, scarico, trasporto, e stoccaggio di materiali e rifiuti polverulenti dovranno essere attuate, per quanto possibile, ove non in contrasto con il presente allegato, le indicazioni contenute nella Parte I dell'allegato V degli allegati alla parte Quinta del Dlgs 152/06.
- VII) L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92; i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.

In particolare, in presenza di coperture in cemento/amianto (eternit) o di MCA (materiali contenenti amianto) dovrà essere attuato quanto previsto dalla normativa di settore relativamente a:

- accertamento analitico della presenza di amianto,
- nomina del responsabile della manutenzione,
- adesione al censimento obbligatorio per la valutazione dello stato di conservazione delle medesime ai sensi del D.D.G.S. n. 13237/08.

Si rammenta che le opere di intervento previste dalla messa in sicurezza (rimozione, incapsulamento, sovra copertura) sono soggette a presentazione del piano di lavoro alle ASL di competenza ai sensi dell'art. 256 del D.Lgs. 81/2008.

VIII) **Prescrizioni per il controllo radiometrico:**

- La Ditta svolga sorveglianza radiometrica sui materiali trattati secondo procedure predisposte o almeno approvate da un Esperto Qualificato in Radioprotezione di II° o III° (art. 77 D.Lgs 230/95).
- Le procedure siano sottoposte a revisione dopo un periodo di sperimentazione e ogni qualvolta sia ritenuto utile e necessario dai soggetti interessati o dagli organi competenti, anche sulla base di eventuali aggiornamenti normativi successivi alla redazione delle procedure stesse. Tale procedura deve garantire l'associazione delle misure effettuate, con il carico controllato.
- La Ditta inoltri almeno ad ARPA un consuntivo periodico almeno annuale dei ritrovamenti di sorgenti o di materiale radioattivo, qualora tali eventi siano avvenuti nel corso dell'anno.

E.7 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art. 29 decies comma1 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo: a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, tali dati dovranno essere caricati sull'applicativo AIDA gestito da ARPA-Lombardia.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

Per quanto riguarda le attività di monitoraggio periodico (non SME), in conformità a quanto prescritto dal Decreto Ministeriale del 31/01/2005 "*Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372 - Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio*" la valutazione della conformità del valore rilevato dovrà prendere in esame il valore analitico misurato e l'incertezza ad esso associata.

Il risultato del confronto può collocarsi in una delle seguenti tre condizioni:

1. di chiara conformità: quando il valore misurato sommato alla quota parte superiore dell'intervallo di incertezza risulta inferiore al limite;

2. di chiara non conformità: quando avendo sottratto la quota parte inferiore dell'intervallo di incertezza si ottiene un valore superiore al limite;
3. di prossimità al limite: quando la differenza tra il valore misurato e il valore limite è in valore assoluto inferiore all'intervallo di incertezza.

Al verificarsi della condizione di cui al punto 3. il gestore, **entro 20 giorni dalla data di ricezione del relativo certificato di analisi**, dovrà comunicare tale evento all'Autorità Competente ed all'ARPA unitamente ai certificati relativi all'analisi stessa ed alla valutazione di conformità del risultato dell'analisi con il limite previsto dall'autorizzazione, svolta conformemente alle linee guida emanate da ISPRA (Manuali e Linee guida n. 52/2009).

E.8 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere in efficienza tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio, scoppio, pericoli di rottura impianti) e deve predisporre, qualora non siano già stati redatti, dei piani di intervento in caso incidenti relativi a: sversamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento, fermata dell'impianto di abbattimento, ecc.

L'azienda deve individuare all'interno dei piani suddetti gli eventuali rimedi da mettere in atto per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

E.9 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art. 6 comma 16 punto f) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

Prima della fase di chiusura del complesso il Gestore deve, non oltre i 6 mesi precedenti la cessazione dell'attività presentare all'A.C., all'ARPA competente per territorio, ai comuni interessati, al gestore del sistema idrico integrato ed all'Ente gestore di parchi o SIC o ZPS un piano di dismissione del sito che contenga le fasi ed i tempi di attuazione.

Il piano dovrà:

- identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;
- programmare e tempificare le attività di chiusura dell'impianto comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di materiali o sostanze stoccate ancora eventualmente presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;
- identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la loro presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
- verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti attive all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;
- indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.

E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato i miglioramenti che si era prefissa entro i termini stabiliti al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo.

BAT CONCLUSION	SCADENZA	INTERVENTO
APPLICAZIONE DELLA BAT 14 ATTUATA	Entro il 31/12/2015	Installazione strumenti per misurazione polveri e per misurazione portata Taratura strumentazione Implementazione software acquisizione, elaborazione e archiviazione dati SME
	Entro il 29/02/2016	Redazione Manuale di Gestione SME
	Entro il 08/03/2016	Messa a regime sistema SME 1 (E1.3 e E1.4) e SME 2 (E1.5)

Il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di emissione della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Indagine fonometrica	Effettuazione di un'indagine fonometrica, atta a verificare il rispetto dei limiti della nuova zonizzazione acustica comunale e, in particolare, il rispetto dei limiti di emissione e del differenziale, entro 60 giorni dalla data di rilascio della presente autorizzazione
Trasmettere uno studio di fattibilità tecnico economico, con relativo cronoprogramma di intervento, circa la realizzazione della raccolta e del trattamento separato per tipologia di provenienza delle acque reflue e in particolare dell'allacciamento degli scarichi civili in fognatura.	Entro il 31/12/2012 ATTUATO
Ultimazione dei lavori di allacciamento dei principali scarichi civili in fognatura	Per l'allaccio dello scarico S3: entro 3 mesi dalla data di rilascio della presente autorizzazione. Per l'allaccio dello scarico S4: entro 6 mesi dall'ottenimento dei permessi dei titolari delle lottizzazioni sulle quali è necessario completare le opere
Monitoraggio conoscitivo (polveri, silice libera cristallina, acido fluoridrico) delle emissioni provenienti dalla fase di raffreddamento della colata continua	Monitoraggio annuale per tre anni consecutivi dalla data di rilascio della presente autorizzazione
Trasmettere a tutti gli Enti il documento di "Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentare la Relazione di Riferimento", utilizzando il fac simile allegato alla d.G.R. n. 5065 del 18/4/2016 (Allegato 2) e con le modalità ivi indicate	Entro 3 mesi dalla data di rilascio della presente autorizzazione

Tabella E5 – Interventi prescritti

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

F.1 Finalità del piano di monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e da attuare.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo		
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. E-PRTR) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	X	X

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La seguente tabella rileva, nell'ambito dell'autocontrollo prescritto, chi effettua il monitoraggio.

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Società terza contraente (controllo esterno)	X

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Impiego di sottoprodotti

La tabella seguente individua le modalità di monitoraggio sui sottoprodotti (scarti, cascami di lavorazioni dell'acciaio, colaticci separati dalle scorie, fondi siviera, ferroleghie decadenti dal sistema di aspirazione dei nastri trasportatori) derivanti dal ciclo produttivo e recuperate all'interno dello stesso:

N.ordine Attività IPPC e non	Identificazione sottoprodotto	Anno di riferimento	Quantità annua totale prodotta (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto finito)	% di recupero sulla quantità annua prodotta
X	X	X	X	X	X

Tab. F4 – Recupero interno di materia

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella individua i parametri che l'azienda dovrà acquisire per il monitoraggio dei consumi idrici che al fine di ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Fonte di approvvigionamento	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata)	Consumo annuo per fasi di processo	% ricircolo
-----------------------------	---------------------	------------------	----------------------	---	--	------------------------------------	-------------

					di prodotto finito)	(m³/anno)	
Pozzo	X	X	annuale	X	X	X	X

Per percentuale di ricircolo si intende la portata totale (m³/h) dell'acqua del circuito fratto la somma della portata totale del circuito più la portata del reintegro. Per il calcolo si dovranno utilizzare i dati corrispondenti alle condizioni di massimo utilizzo del sistema.

L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti necessari per monitorare la quantità di acqua consumata da ogni singola attività.

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F6 ed F7 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh-m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (KWh- m ³ /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh-m ³ /anno)
X	X	X	produttivo	annuale	X	X	X

Tab. F6 - Combustibili

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
X	X	X	X

Tab. F7 - Consumo energetico specifico

F.3.4 Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione il metodo utilizzato dei parametri elencati. La ditta dovrà monitorare le emissioni E1.2, E1.3, E1.4 con frequenza **semestrale** (a rotazione **per le tre canne provenienti dallo stesso plenum**), le emissioni E1.5, E2.5, E2.6 con frequenza semestrale e le emissioni E1.7, E1.8, E4.1, E.4.2. con frequenza annuale.

Parametro da monitorare(*)	E1.2 E1.3 E1.4	E1.5	E1.7 E1.8	E2.5 E2.6	E4.1 E4.2	Modalità di controllo		Metodo(**)
						Continuo	Discontinuo	
Portata	X	X	X	X	X	SME1 SME2 (solo su E1.2, E1.3, E1.4 e E1.5)	X	UNI EN ISO 16911:2013
Ossigeno O ₂	X	X		X			X	EN 14789:2006
Monossido di carbonio (CO)	X	X		X			X	UNI EN 15058:2006
COT	X	X						UNI EN 12619:2013
Ossidi di azoto (NO _x)	X	X		X			X	UNI EN 14792:2006
Arsenico (As) e composti	X	X			X		X	UNI EN 14385:2004
Cadmio (Cd) e composti	X	X			X		X	
Cobalto (Co) e composti	X	X			X		X	
Cromo (Cr) e composti	X	X			X		X	
Rame (Cu) e composti	X	X			X		X	
Mercurio (Hg) e composti	X	X			X		X	UNI EN 13211:2003
Manganese (Mn) e composti	X	X			X		X	UNI EN 14385:2004
Nichel (Ni) e composti	X	X			X		X	

Piombo (Pb) e composti	X	X			X		X	
Stagno (Sn) e composti	X	X			X		X	
Vanadio (V) e composti	X	X			X		X	
Zinco (Zn) e composti	X	X			X		X	
Policlorodibenzodiossine (PCDD) Policlorodibenzofurani (PCDF)	X	X					X	UNI EN 1948-1,2, 3: 2006
Policlorobifenili (PCB)	X [§]	X [§]			X			UNI EN 1948-1,2, 3, 4: 2010
Esaclorobenzene (ECB)	X	X					X	
Idrocarburi policiclici aromatici (IPA)	X	X			X			UNI EN 1948-1 ISO 11338-1,2:2003
Cloro e composti inorganici	X	X			X		X	UNI EN 1911:2010
Fluoro e composti inorganici	X	X			X			ISO 15713 :2006
PTS	X	X	X	X		SME1 SME2 (solo su E1.2, E1.3, E1.4 e E1.5)	X	UNI EN 13284-1:2003
Polveri e nebbie oleose					X		X	UNI EN 13284-1:2003

(*) Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo anche conto del suggerimento riportato nell'allegato 1 del DM del 23 novembre 2001 (tab. da 1.6.4.1 a 1.6.4.6). In presenza di emissioni con flussi ridotti e/o emissioni le cui concentrazioni dipendono esclusivamente dal presidio depurativo (escludendo i parametri caratteristici di una determinata attività produttiva) dopo una prima analisi, è possibile proporre misure parametriche alternative a quelle analitiche, ad esempio tracciati grafici della temperatura, del ΔP , del pH, che documentino la non variazione dell'emissione rispetto all'analisi precedente.

(**) Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, le specifiche tecniche prescelte devono fare riferimento a metodi riconosciuti a livello nazionale e/o internazionale e attuati da laboratori certificati.

§ Determinazione dei seguenti singoli congeneri :

Policlorobifenili dioxin like PCB 81, PCB 77, PCB 123, PCB 118, PCB114, PCB 105, PCB 126, PCB 167, PCB 156, PCB 157, PCB 169, PCB 189.

PCB Marker (6 congeneri indicati nella norma tecnica UNI EN 1948:4 e nella DGR della Regione Lombardia 10222:2009) PCB 28, PCB 52, PCB 101, PCB 138, PCB153, PCB 180.

Altri singoli congeneri, generalmente presenti in elevata concentrazione, PCB 5, PCB 18, PCB 95, PCB 110.

Determinazione in concentrazione dei PCB per famiglie:

monoclorobifenili, diclorobifenili, triclorobifenili, tetraclorobifenili, pentaclorobifenili, esaclorobifenili, eptaclorobifenili, octaclorobifenili, nonaclorobifenili, decaclorobifenili.

F.3.5 Acqua

Per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, le tabelle riportate di seguito specificano la frequenza del monitoraggio:

Parametro da Monitorare	S1	S2	Modalità di controllo		Metodi (*)
			Continuo	Discontinuo Quadrimestrale	
Portata (m ³ /h)	X	X	X		
Volume (m ³ /anno)	X	X		Annuale	

pH	X	X		X	CNR IRSA APAT 2060:2003
Temperatura	X	X		X	CNR IRSA APAT 2100:2003
Colore	X	X		X	CNR IRSA APAT 2020:2003
Conducibilità	X	X	X		UNI EN 27888_1995
Solidi sospesi totali	X	X		X	CNR IRSA APAT 2090:2003
COD	X	X		X	CNR IRSA APAT 5130:2003
Alluminio	X	X		X	EPA 200.8_1994
Cadmio (Cd) e composti	X	X		X	EPA 200.8_1994
Cromo (Cr) e composti	X	X		X	EPA 200.8_1994
Ferro	X	X		X	EPA 200.8_1994
Manganese	X	X		X	EPA 200.8_1994
Mercurio (Hg) e composti	X	X		X	EPA 200.8_1994
Nichel (Ni) e composti	X	X		X	EPA 200.8_1994
Piombo (Pb) e composti	X	X		X	EPA 200.8_1994
Rame (Cu) e composti	X	X		X	EPA 200.8_1994
Stagno	X	X		X	EPA 200.8_1994
Zinco (Zn) e composti	X	X		X	EPA 200.8_1994
Solfati	X	X		X	CNR IRSA APAT 4140:2003 / EPA 300.0.1993
Cloruri	X	X		X	CNR IRSA 4090:2003 / EPA 300.0.1993
Fluoruri	X	X		X	CNR IRSA 4100:2003 / EPA 300.0.1993
Fosforo totale	X	X		X	EPA 200.8_1994
Azoto ammoniacale	X	X		X	CNR IRSA APAT 4030:2003
Azoto nitroso (come N)	X	X		X	CNR IRSA APAT 4050:2003
Azoto nitrico (come N)	X	X		X	CNR IRSA 4040:2003 / EPA 300.0.1993
Idrocarburi totali	X	X		X	CNR IRSA 5160:2003
Tensioattivi anionici (MBAS)	X	X		X	CNR IRSA APAT 5170:2003
Tensioattivi non ionici	X	X		X	UNI 10511-1:1996

(*) Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, le specifiche tecniche prescelte devono fare riferimento a metodi riconosciuti a livello nazionale e/o internazionale e attuati da laboratori certificati.

Il rispetto dei limiti deve essere verificato nel pozzetto di campionamento posto immediatamente a monte del punto dal quale si suddividono i due rami di scarico prima dell'immissione in corpo idrico superficiale.

Nei rapporti di prova la Ditta deve specificare se l'impianto proler era in funzione o meno e se vi siano state precipitazioni nelle ultime 24 ore.

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte al paragrafo E.3.3 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti concordati con ARPA e COMUNE;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.

La tabella riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

F.3.7 Radiazioni

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici sulle materie prime e i rifiuti trattati/prodotti che la Ditta deve effettuare:

Attività	Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
1	Rottame	Automatico	Continuo	File
1	Semiprodotto	Strumentale	Ogni lotto	File/cartaceo
1	Polveri d'acciaieria	Automatico	Continuo	File
1	Scoria	Strumentale	2/mese	File/cartaceo
4	Pacchi rottame	Automatico	Continuo	File
5	Rottame fuori misura	Automatico	Continuo	File

F.3.8 Rifiuti

Le tabelle seguenti riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso/uscita al complesso.

CER autorizzati	Operazione autorizzata	Quantità annua (t) trattata/stoccata	Quantità specifica	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
120101	R13 R4	X	X	Secondo la procedura di accettazione di cui al paragrafo B.5.1	Ogni carico in ingresso	Cartaceo e/o informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
100299 (§)							
120199 (§)							
150104							
160117							
170405							
191001							
191202							
200140							
120102	R13 R12 (frantumazione) R4	X	X	Secondo le procedure di cui al paragrafo B.5.1 e B.5.4	Ogni carico in ingresso	Cartaceo e/o informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
120199 (§)							
150104							
160106							
160214 (§)							
170405							
191202							
160104*	R13 R12 (frantumazione) R4	X	X	Secondo la procedura di cui al paragrafo B.5.2		Cartaceo e/o informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
100299 (§)	R13 R12 (cesoiatura) R4	X	X	Secondo le procedure di cui al paragrafo B.5.1 e B.5.5	Ogni carico in ingresso	Cartaceo e/o informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
120199 (§)							
150104							
160117							
170405							
191202							
200140							

- (§) CER 100299: limitatamente a cascami di lavorazione
 CER 120199: limitatamente a cascami di lavorazione
 CER 160214: limitatamente ad elettrodomestici, inerti, o parzialmente assemblati, quali lavatrici, lavastoviglie, frigoriferi, bonificati dalle componenti pericolose.

Controllo rifiuti in ingresso

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X	-	Annuale	Cartaceo e/o informatico	X
Codici Specchio	X	X	Verifica analitica della non pericolosità	Al primo conferimento e successivamente ogni 24 mesi	Cartaceo e/o informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
100207*	X	X	Verifica analitica (oltre i parametri previsti dalla normativa vigente, anche PCDD/F e PCB)	Annuale	Cartaceo e/o informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X

Controllo rifiuti in uscita

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Controllo e manutenzione

L'azienda ha implementato apposite procedure per la corretta gestione e il controllo degli impianti.

Le indicazioni contenute in tali procedure, dovranno essere eseguite dall'azienda per quanto non in contrasto con il presente atto.

Dette procedure, qualora revisionate dovranno essere inviate all'Autorità Competente e all'ARPA territorialmente competente qualora modifichino quanto riportato nelle tabelle di cui al paragrafo F.4.2.

Riguardo gli impianti di aspirazione ed abbattimento delle polveri da forno elettrico dovranno essere seguite le procedure di monitoraggio definite nel manuale delle Best Practices.

F.4.2 Interventi di manutenzione ordinaria

Di seguito sono riportati gli interventi per la manutenzione ordinaria che l'azienda deve eseguire con la cadenza di seguito riportata. Tutti gli interventi sono registrati in modalità informatica.

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Impianto aspirazione ed abbattimento fumi acciaieria Punti di emissione E1.2, E1.3, E1.4 ed E1.5	Pulizia camera fumi (sacca polveri)	Ad ogni cambio forno
	Controllo condotti raffreddati	
	Controllo torre di quenching	
	Controllo serranda IV foro e relativo fine corsa	
	Controllo serrande modulanti e relativi fine corsa	
	Controllo circuiti acque di raffreddamento	
	Controllo giunti tessili di dilatazione	
	Controllo booster linea lf	
	Controllo sistema di abbattimento (filtro)	
	Controllo circuito aria compressa (per comando organi mobili e pulizia elementi filtranti)	
	Controllo serrande condotti di aspirazione	
	Controllo giranti	
	Controllo sistema trasporto polveri (reddler orizzontali e verticali)	
Controllo motori di aspirazione		
Impianto aspirazione polveri sistema ferroleghie punto di emissione E1.7 e E1.8	Controllo sistemi elettrici e pneumatici	Ad ogni cambio forno
	Controllo del motore, del ventilatore e degli organi di trasmissione	
	Controllo degli elementi filtranti	
Impianto aspirazione fumi della combustione forni	Controllo bruciatori radianti di volta	Bisettimanale
	Controllo motore e girante	

periscaldo billette E2.5 e E2.6	Controllo termocoppie delle singole zone	Mensile
	Controllo scambiatore di calore a fascio tubiero	Annuale
	Controllo sistema regolazione della combustione	Annuale
Impianto aspirazione aeriforme impianto di frantumazione E4.1 ed E4.2	Verifica integrità portelli antiscoppio	Bisettimanale (durante le campagne di funzionamento dell'impianto)
	Verifica pulizia corpo della torre di lavaggio	
	Verifica delle giranti dei ventilatori	
	Verifica dei motori dei ventilatori	
	Controllo pompe rilancio acqua nelle torri	

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Impianto di trattamento acque industriali	Controllo livelli galleggianti vasche (radar e pressostati)	settimanale
	Verifica pompe (perdite, lubrificazione, efficienza valvole ed attuatori)	
	Verifica filtri a sabbia (valvole controllo cicli di lavaggio)	
	Verifica decantatori (regolarità scarico, funzionamento ponti raschiatori, controllo pompe per mandata sili ispessitori)	
	Verifica torri di raffreddamento (controllo passaggio acqua, controllo stato ventole)	Semestrale
Apertura boccaporti filtri a sabbia, controllo livello e stato della sabbia, controllo degli ugelli		

L'organizzazione della forza lavoro di stabilimento prevede un servizio di manutenzione, sia meccanico che elettrico ed idraulico, per reparto con presenza continua sui turni e giornaliera per risolvere problemi ed eventi sia di tipo istantaneo (emergenza) sia preventivi, predittivi e programmati.

F.4.3 Aree di stoccaggio

Dovrà essere controllato periodicamente il corretto funzionamento del rilevatore automatico delle perdite VAKUSISTEM D9 posto a presidio dei due serbatoi interrati di capacità pari a 9 m³/cad. contenenti gasolio. **Nella tabella seguente si riportano i controlli periodici effettuati per la verifica della tenuta delle vasche interrate in calcestruzzo in cui eventuali perdite possano comportare contaminazione del suolo.**

Reparto	Descrizione stoccaggio	Tipo di intervento	Frequenza
Deposito fumi kopron	Vasca recupero acqua lavaggio ruote automezzi	Verifica di tenuta da parte di ditta esterna specializzata	Triennale
Preparazione Rottame	Vasca recupero acqua frantoio		
Trattamento "Faccendina"	Vasca raccolta prima pioggia V4		



**PROVINCIA
DI BRESCIA**

SETTORE
DELL'AMBIENTE
E DELLA
PROTEZIONE CIVILE

Ufficio Rifiuti

VIA MILANO, 13

25126 Brescia
ambiente@pec.provincia.bs.it
Tel. 030 3749.911
Fax 030 3748482
C.F. 80008750178
P.IVA 03046380170

Pratica n.1097

Brescia, _____

PEC Spett.le Feralpi Siderurgica S.p.a.
Via Carlo Nicola Pasini, 11
25017 LONATO DEL GARDA (BS)
siderurgica@pec.feralpigroup.com

Spett.le Sace BT S.p.a.
00187 ROMA

PEC sacebt@pcert.postecert.it

e, p.c. Spett.le Comune di
PEC 25017 LONATO DEL GARDA (BS)

e,p.c. Spett.le ARPA Lombardia
Dipartimenti di Brescia Mantova
PEC 25128 BRESCIA

e, p.c. Spett.le ATS di Brescia
25100 BRESCIA
PEC protocollo@pec.ats-brescia.it

Prot. n. _____
Protocollo generato da sistema
GMT/ra
C1 9.12.3

OGGETTO: Accettazione della polizza fideiussoria n. 2799709855 del 25/01/2017 prestata a fronte della determinazione dirigenziale n. 170 del 25/01/2017 avente ad oggetto: "*Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A) già rilasciata alla ditta Feralpi Siderurgica S.p.a. con sede legale a Brescia, via Aurelio Saffi 15 ed installazione in Lonato del Garda (BS), via Carlo Nicola Pasini n. 11*".

Si comunica l'accettazione, da parte di questa Amministrazione, della polizza fideiussoria n. 2799709855 del 25/01/2017, rilasciata da Sace BT S.p.a.. trasmessa con nota del 22/02/2017 e registrata al P.G prov.le con il n. 28856 del 07/03/2017, prestata in conformità a quanto disposto dalla d.g.p. n. 50 del 24/02/04, a fronte dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 170 del 25/01/2017.

La presente, conservata in allegato al provvedimento autorizzativo che con nota a parte è già stato trasmesso, comprova l'efficacia a tutti gli effetti dell'autorizzazione stessa e va esibita, se richiesta, agli organi preposti al controllo.

Distinti saluti

Il Funzionario P.O. delegato
Dott.ssa Loredana Massi
Documento firmato digitalmente

Referente del Procedimento: dott.ssa Loredana Massi tel 0303749659
Referente per la pratica: Istr. tec. Roberto Abbate tel 0303749591

AOO PROVINCIA DI BRESCIA
Protocollo Partenza N. 29572/2017 del 08-03-2017
Copia Del Documento Firmato Digitalmente
AMBIENTE