

3M  
1708

# MINUTA

## TORNI SETTORE AMBIENTE



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE  
Servizio Ecologia

0203096/2009 - 30/12/2009

- Provincia di Padova



Provvedimento N. 111/IPPC/2009

Prot. Gen. N.

Sede Centrale: P.zza Antenore, 3  
Settore Ambiente: Piazza Bardella, 2

Partita I.V.A.  
Codice Fiscale

00700440282  
80006510285

### D.Lgs 59/05. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Punto 2.3 a) dell'Allegato I del D.Lgs 18.02.2005 n. 59

Punto I.3 a) dell'allegato B della L.R. 16.08.2007 n. 26

**Revoca e sostituzione provvedimento n. 71/IPPC/2008 del 31/03/2008.**

Ditta: **ACCIAIERIE VENETE SPA**  
Sede attività: Via S. Pellico, 7/11  
Comune: 35129 PADOVA PD

Sede legale: Riviera Francia, 9 - Padova (PD)  
Partita I.V.A.: 00224180281

### IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE

#### - VISTI:

- la Direttiva 96/61/CE del Consiglio dell'Unione Europea del 24 settembre 1996 sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento così come modificata dalle direttive 2003/35/CE, 2003/87/CE e 2008/01/CE;
- il Decreto Legislativo 372 del 4 agosto 1999, recante "Attuazione della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", concernente il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e le modalità di esercizio degli impianti esistenti di cui all'allegato I del medesimo decreto;
- il Decreto Legislativo n. 59 del 18 febbraio 2005 e s.m.i., recante "Attuazione integrale della Direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento", che abroga il suddetto Decreto Legislativo 372 del 4 agosto 1999 fatto salvo quanto previsto all'art. 4, comma 2 e che disciplina il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e le modalità di esercizio degli impianti di cui all'allegato I del medesimo decreto, estendendo l'applicazione anche ai nuovi impianti;
- il Decreto Legislativo 152 del 3 aprile 2006, recante "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;

1/11

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE  
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV  
= UNI EN ISO 9001:2000 =**

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820  
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282  
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>

- il D.M. 5 febbraio 1998, recante "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del D.Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22 e s.m.i.;
- la L.R. 21 gennaio 2000, n. 3 recante "Nuove norme in materia di gestione dei rifiuti";
- la Legge Quadro n. 447 del 27/10/1995 sull'inquinamento acustico e successive norme di attuazione;
- la deliberazione della Giunta Regionale n. 668 del 20 marzo 2007 recante "D.Lgs 18 febbraio 2005 n. 59 – Autorizzazione ambientale per la prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Modalità di presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti soggetti all'autorizzazione integrata ambientale - Approvazione della modulistica e dei calendari di presentazione delle domande previsti dall'art. 5 comma 3 del D. Lgs n. 59/2005";
- la deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 2493 del 7 agosto 2007, recante "D.Lgs 18 febbraio 2005 n. 59 – Autorizzazione ambientale per la prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Chiarimenti e integrazioni in ordine alle deliberazioni della Giunta regionale n. 668 del 20 marzo 2007 e n. 1450 del 22 maggio 2007";
- la Legge Regionale n. 26 del 16 agosto 2007 con la quale è stata modificata la L.R. 33/85, ai fini dell'attuazione del D.Lgs 59/2005 e sono state individuate le autorità competenti al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale: la Regione per gli impianti dell'allegato A e le Province per quelli dell'allegato B;
- il Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005, recante "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" che nello specifico riguardano le attività rientranti nelle categorie descritte ai punti 1.3, 2.1, 2.2, 2.3, 2.4, 2.5 e 6.1 del citato allegato;
- il Decreto Interministeriale del 24/04/2008 recante "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18/02/2005 n. 59 recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";
- la deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 3826 del 09/12/2008 recante "Primi criteri per l'individuazione delle tariffe da applicare alle istruttorie di cui al decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59;
- la deliberazione della Giunta Regionale del Veneto n. 1519 del 26/05/2009 recante "Tariffe da applicare alle istruttorie finalizzate al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ex Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n. 59";
- il D.Lgs. n° 267/2000, l'art. 30 dello Statuto della Provincia, approvato con la Delibera del Consiglio Provinciale n° 15 di reg., in data 17.05.2000 ed integrato con D.C.P. n° 68 di reg. in data 22.11.2000;

**- CONSIDERATO:**

- l'allegato II del D. Lgs 59/2005 recante "Elenco delle autorizzazioni ambientali già in atto, da considerare sostituite dalla autorizzazione integrata ambientale", ovvero:
  1. Autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari.
  2. Autorizzazione allo scarico.
  3. Autorizzazione alla realizzazione e modifica di impianti di smaltimento o recupero dei rifiuti.
  4. Autorizzazione all'esercizio delle operazioni di smaltimento o recupero dei rifiuti.

2/11

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE  
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV  
= UNI EN ISO 9001:2000 =**

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820  
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282  
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>

5. Autorizzazione allo smaltimento degli apparecchi contenenti PCB-PCT.
6. Autorizzazione alla raccolta ed eliminazione oli usati.
7. Autorizzazione all'utilizzo dei fanghi derivanti dal processo di depurazione in agricoltura.
8. Comunicazione ex art. 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 (ora art. 216 del D. Lgs 152/2006) per gli impianti non ricadenti nella categoria 5 dell'Allegato I, ferma restando la possibilità di utilizzare successivamente le procedure previste dagli articoli 31 e 33 del decreto legislativo n. 22 del 1997 e dalle rispettive norme di attuazione;

- che comunque per le attività svolte dalla Ditta nel medesimo sito produttivo e non normate dal D.Lgs. 59/2005 vanno osservate le prescrizioni/diposizioni del D.Lgs. 152/2006 anche sulla base del principio dell'applicazione delle migliori tecnologie ambientali;

- **RICHIAMATA** l'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 71/IPPC/2008 del 31/03/2008 rilasciata alla ditta sopraindicata ai sensi del D. Lgs. 59/2005, come da domanda presentata alla Regione Veneto in data 05/07/2007, per il punto 2.3 a) dell'Allegato I del D.Lgs n. 59/2005 e acquisita agli atti della Provincia di Padova in data 18/09/2007 prot. n. 115064;
- **PRESO ATTO** che la ditta è in possesso delle seguenti autorizzazioni settoriali facenti parte integrante dell'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 71/IPPC/2008 del 31/03/2008:
  - autorizzazione allo scarico di acque industriali del 10/06/2003 prot. n. 25013 rilasciata da APS Spa di Padova;
  - domanda di autorizzazione allo scarico di insediamento industriale (rinnovo) della ditta sopraindicata presentata a Acegas Aps Spa di Padova in data 29/08/2006;
  - domanda di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 12 del D.P.R. 203/88 giunta alla Regione Veneto in data 07/07/1989;
- **PRESO ATTO** che la ditta è in possesso della seguente autorizzazione all'installazione ed esercizio di un impianto di produzione energia elettrica rilasciata con DGRV n. 767 del 11/03/2005;
- **VISTA** la domanda della ditta sopraindicata, acquisita agli atti della Provincia in data 18/09/2007 prot. gen. n. 115064, tendente ad ottenere l'autorizzazione ai sensi del D.Lgs. 59/2005, per la continuazione dell'attività dell'impianto esistente di laminazione a caldo di metalli ferrosi e le successive integrazioni prot. n. 190724 del 29/12/2008, prot. n. 158937 del 07/10/2009 e prot. n. 197622 del 17/12/2009;
- **RILEVATO** che l'impianto ricade nel punto 2.3 a) dell'allegato I del D.Lgs 59/2005 e nell'allegato I.3 a) dell'allegato B della L.R. 26/2007 e che è stata riscontrata la conformità ai sensi del punto 5 della DGRV n. 668/2007;
- **VISTO** l'avvio di procedimento inviato alla ditta sopraindicata in data 04/10/2007 prot. n. 123303;
- **RILEVATO** che la ditta sopraindicata ha pubblicato su "Il Gazzettino di Padova" del 19/10/2007 l'avviso di presentazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale e che tale pubblicazione è stata inviata alla Provincia di Padova in data 19/10/2007 (prot. n. 131317 del 23/10/2007);
- **PRESO ATTO** che alla scadenza dei trenta giorni della pubblicazione sul quotidiano "Il Gazzettino di Padova" non sono pervenute alla Provincia di Padova memorie e/o osservazioni sul progetto presentato dalla ditta sopraindicata;
- **VISTO** che la ditta sopraindicata ha provveduto al versamento della tariffa istruttoria A.I.A. come previsto dalla normativa succitata;
- **PRESO ATTO** che la Conferenza di Servizi, indetta ai sensi della L. 241/90, si è riunita per trattare l'argomento "de quo" il giorno 27/10/2009, riportato nel verbale del 09/11/2009 prot. n. 176752, e la stessa ha espresso parere favorevole alla concessione dell'autorizzazione di cui trattasi;

- **RITENUTO** di assumere il parere suddetto;
- **VISTA** l'avvenuta istruttoria della pratica con esito favorevole;
- **RITENUTO** di accogliere la domanda della ditta sopraindicata;
- **RITENUTO** pertanto di revocare e sostituire l'autorizzazione integrata ambientale provvisoria n. 71/IPPC/2008 del 31/03/2008 a seguito del rilascio della presente autorizzazione integrata ambientale;

## D E C R E T A

### Art. 1

L'autorizzazione:

Estremi dell'atto	Ente Competente	Data rilascio	Oggetto
n. 71/IPPC/2008	Provincia di Padova	28/03/2008	Autorizzazione integrata ambientale provvisoria

è revocata e sostituita dal presente atto.

### Art. 2

Alla Ditta **ACCIAIERIE VENETE SPA** con impianto in Via Silvio Pellico, 7/11 - PADOVA viene rilasciata l'Autorizzata Integrata Ambientale come impianto esistente ai sensi degli artt. 5 e 7 del D.Lgs. 59/2005 e succ. mod. ed integr. per l'esercizio dell'attività:

<b>Cod. 2.3 lett. a) all. 1 al D.Lgs. 59/2005 e cod. B I.3 lett. a) all. B alla L.R. 26/07</b>
<b>Laminazione a caldo con capacità di produzione superiore a 20 t/ora di acciaio grezzo capacità produttiva ACCIAIERIE VENETE SPA: 50 t/ora</b>
<b>Descrizione dell'attività: ALLEGATO "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA"</b>

### Art. 3

Ai sensi dell'art. 7 del D.Lgs. 59/2005 l'**Autorizzazione Integrata Ambientale** contiene le prescrizioni, i valori limite alle emissioni, nonché la frequenza, la modalità di effettuazione e le procedure di valutazione dei controlli alle emissioni, l'obbligo di comunicazione dei dati alle Autorità, le modalità e la frequenza dei controlli programmati da parte di ARPAV, le misure relative alle condizioni diverse di quelle di normale esercizio e altre condizioni specifiche ai fini della tutela ambientale.

**L'autorizzazione Integrata Ambientale è subordinata al rispetto delle prescrizioni riportate nell'Art. 4 e nell'ALLEGATO "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"** il quale è parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.

4/11

<b>AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV = UNI EN ISO 9001:2000 =</b>	SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820 CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282 INDIRIZZO INTERNET <a href="http://www.provincia.padova.it">http://www.provincia.padova.it</a>
---	--

## Art. 4 Prescrizioni

L'autorizzazione Integrata Ambientale è subordinata al rispetto delle seguenti prescrizioni:

### PRESCRIZIONI GENERALI

- 4.1 Il Gestore dovrà comunicare preventivamente alla Provincia ed ARPAV la decisione di avvalersi di un fornitore di billette diverso da ACCIAIERIE VENETE SPA; la Provincia si riserva la facoltà di richiedere in tal caso il **controllo radiometrico**.
- 4.2 Il Gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure e gli impianti per **prevenire gli incidenti** e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.
- 4.3 Il Gestore deve comunicare tempestivamente alla Provincia, al Sindaco e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova (V. Ospedale, 22), e comunque entro le **otto ore** successive, ogni **rilevante incidente** e/o ogni **rilevante guasto**, tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione o da influire in modo significativo sull'ambiente; l'Autorità competente può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile.
- 4.4 Ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/2005, il Gestore deve comunicare preventivamente a questa Provincia ogni eventuale **modifica non sostanziale** che intende effettuare; nel caso in cui l'Amministrazione Provinciale non si esprima **entro 60 giorni** il Gestore può procedere all'esecuzione della modifica.
- 4.5 Le **Autorità di Controllo** sono autorizzate ad effettuare, all'interno dello stabilimento, tutte le ispezioni che ritengono necessarie per l'accertamento delle condizioni che danno luogo alla formazione di emissioni (in tutte le matrici).  
Il Gestore è tenuto a consentire l'accesso ai luoghi dai quali originano le emissioni, a fornire le informazioni richieste e l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle verifiche tecniche, ed a garantire la presenza o l'eventuale possibilità di reperire un incaricato che possa assistere alle ispezioni; qualora il Gestore si opponga all'accesso delle Autorità di Controllo ai luoghi adibiti all'attività, si procederà alla diffida e sospensione ai sensi dello stesso articolo del D.Lgs. 59/2005.
- 4.6 In caso di cessazione dell'attività il Gestore deve trasmettere alla Provincia di Padova un **piano di dismissione** dell'intero impianto **30 giorni prima della cessazione** definitiva, ai sensi delle normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.
- 4.7 Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le disposizioni previste dalla **normativa vigente in materia ambientale**, laddove non già richiamate nel presente provvedimento.
- 4.8 Il Gestore dell'impianto, ai sensi dell'art. 18 commi 1 e 2 del D.Lgs. 59/2005, è tenuto a versare l'eventuale conguaglio alle **tariffe di istruttoria** secondo le disposizioni che verranno comunicate dalla Provincia.

## EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.9 I valori di emissione degli inquinanti **negli scarichi gassosi** non devono essere superiori a:

Camino	Impianto di abbattimento	Parametro	Limite
1 (*)		NOx	Punto 18 della parte III dell'all. I alla parte V del D. Lgs. 152/2006
		CO	250 mg/Nm <sup>3</sup>
		Polveri	All. I della parte V del D. Lgs. 152/2006
		Metalli: Cr VI, Cr III, As, Cd, Ni, Zn, Pb, Cu, Hg	
2		Polveri	All. I della parte V del D. Lgs. 152/2006
		Sost. Inorg. Tab. B Cl. III	
4	Abbattimento ad acqua	Polveri	20 mg/Nm <sup>3</sup>

(\*) i valori limite si riferiscono ad un tenore di O<sub>2</sub> nell'effluente gassoso del 5% e nei rapporti di prova dovrà essere indicata la temperatura di preriscaldamento dell'aria.

- 4.10 I valori limite di emissione riportati nella tabella sovrastante si applicano ai periodi di **normale funzionamento dell'impianto** intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto. Il Gestore è tenuto comunque ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante i suddetti periodi.
- 4.11 Entro la data comunicata ai sensi della prescrizione 4.27 le **bocche di tutti i camini** devono risultare ad asse verticale, più alte di almeno un metro rispetto al colmo dei tetti, ai parapetti ed a qualunque altro ostacolo o struttura distante meno di 10 m; il **camino n. 4** non è tenuto ad avere un'altezza di uscita superiore di almeno un metro rispetto al tetto del capannone.
- 4.12 Entro la data comunicata ai sensi della prescrizione 4.27 deve essere apposta su **ogni camino** presente nell'impianto apposita **targhetta** inamovibile riportante la numerazione del camino stesso.
- 4.13 Entro la data comunicata ai sensi della prescrizione 4.27 il Gestore, al fine di consentire i controlli di legge degli inquinanti emessi, deve prevedere per **tutti i camini fori di prelievo** secondo i criteri previsti dai manuali Unichim. Il foro di prelievo deve trovarsi possibilmente in tratti verticali, ad una distanza da qualsiasi ostacolo a monte e a valle pari al numero di diametri previsti dalle norme UNI. Per l'accesso al camino degli addetti al controllo è necessaria l'installazione di un dispositivo stabile di accesso ai punti di prelievo (scale, pensiline, ecc.) a norma di legge o, in alternativa di un dispositivo mobile di immediato utilizzo sempre a norma di legge. Le zone di accesso ai camini devono essere tenute sgombre.
- 4.14 Per la **valutazione della conformità dei valori misurati** ai valori limite, le emissioni in atmosfera convogliate si considerano conformi se, nel corso di una misurazione, la concentrazione calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi e riferita ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera i valori limite di emissione.
- 4.15 **Tutti gli impianti di combustione** presenti nello stabilimento e tutti i **combustibili** ivi utilizzati devono essere conformi a quanto previsto dal Titolo III° e dall'allegato 10 alla parte V del D.Lgs. 152/2006.
- 4.16 Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili sulla base della miglior tecnologia disponibile devono essere convogliate; le **emissioni diffuse** devono essere contenute nel maggior modo possibile.

## RIFIUTI

- 4.17 Le modalità e le zone di stoccaggio dei rifiuti e la periodicità dei controlli devono essere conformi a quanto riportato nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- 4.18 Il Gestore dovrà rispettare le disposizioni di cui alla parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in particolare:
- I rifiuti prodotti devono essere gestiti alle condizioni del "**deposito temporaneo**" di cui all'art. 183, comma 1, lettera m del D.Lgs. 152/2006; la detenzione e raccolta degli olii usati, delle emulsioni oleose e dei filtri usati deve essere svolta nel rispetto del D.Lgs. 95/92 e del D.M. 392/96 di attuazione;
  - I rifiuti devono essere accumulati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un **codice CER**, in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato, ai sensi dell'art. 187 del D.Lgs. 152/2006, miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. I rifiuti incompatibili tra loro devono essere separati; le aree adibite all'accumulo devono essere contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la eventuale pericolosità del rifiuto;
  - Il Gestore dovrà effettuare le registrazioni e compilare i documenti previsti dagli artt. 189, 190 e 193 del D.Lgs. 152/2006;
  - Le **aree adibite all'accumulo** dei rifiuti pericolosi devono essere protette dall'azione delle acque meteoriche e dal trasporto eolico; i **serbatoi** (ad esclusione di quelli dotati di doppia camera) per rifiuti liquidi devono essere collocati all'interno di un bacino di contenimento di volume pari al volume stoccabile se si tratta di un solo serbatoio o pari ad un terzo del volume complessivo se il numero di serbatoi accumulati nel bacino è superiore ad uno e in questo caso comunque mai inferiore al volume del serbatoio di maggiore dimensioni.

## APPROVVIGIONAMENTO IDRICO E SCARICHI IDRICI

- 4.19 Ai sensi della normativa vigente il Gestore del Servizio Idrico Integrato è Autorità competente per gli scarichi civili, industriali e di acque meteoriche in pubblica fognatura. Il Gestore dell'impianto è tenuto a:
- mantenere vigente l'autorizzazione agli scarichi industriali in pubblica fognatura per tutto il periodo di validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
  - in caso di aggiornamento/rinnovo della suddetta autorizzazione, trasmetterne copia alla Provincia di Padova, in occasione dell'invio della relazione prevista alla prescrizione 4.33;
  - in caso di variazione del ricettore degli scarichi industriali, presentare preventiva domanda di modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Provincia di Padova.
- 4.20 Ad **aprile 2011**, in occasione dell'invio della relazione di cui alla prescrizione 4.33, il Gestore dovrà inviare una **relazione dettagliata sullo stato di applicabilità del Piano di Tutela delle Acque** (delibera di Consiglio Regionale Veneto n. 107 del 05/11/2009 pubblicata sul BUR n. 100 del 08/12/2009); la relazione dovrà eventualmente essere corredata di un piano di adeguamento, da realizzarsi entro i tre anni successivi alla pubblicazione del Piano; la Provincia si riserva di valutare l'elaborato ed eventualmente modificare la presente autorizzazione.
- 4.21 Ai sensi della normativa vigente il Genio Civile è Autorità competente per la concessione di derivazione d'acqua prelevata da falda.

## PRODUZIONE ENERGIA

4.22 Ai sensi della normativa vigente la Regione Veneto è Autorità competente per gli impianti di produzione dell'energia.

Il Gestore dell'impianto è tenuto a:

- a) mantenere vigente l'autorizzazione all'installazione e all'esercizio dell'impianto di produzione energia elettrica per tutto il periodo di validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- b) in caso di aggiornamento/rinnovo della suddetta autorizzazione, trasmetterne copia alla Provincia di Padova, in occasione dell'invio della relazione prevista alla prescrizione 4.33.

## RUMORE

4.23 Nell'esercizio dell'impianto il Gestore è tenuto a rispettare:

- a) i **valori limite di emissione** di cui alla tabella B del DPCM 14/11/1997 all'interno dei confini aziendali per la specifica classe prevista dal piano di zonizzazione acustica comunale;
- b) i **valori limite assoluti di immissione** di cui alla tabella C del DPCM 14/11/1997 secondo la classificazione delle fasce confinanti come previsto dal piano di zonizzazione acustica comunale.

4.24 Le **rilevazioni fonometriche** dovranno essere realizzate nel rispetto delle modalità previste dal D.M. 16/03/1998 e dalle linee guida di cui all'Allegato 2 del DM 31/01/2005 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate all'allegato 1 del D.Lgs. 4.8.1999 n. 372".

4.25 Il Gestore è tenuto a ripetere una campagna di valutazione d'impatto acustico qualora si realizzino interventi o modifiche all'impianto che possano influire sulle emissioni sonore e, comunque, almeno con **frequenza** indicata nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".

4.26 Le **relazioni di valutazione dell'impatto acustico** devono essere redatte da tecnico competente secondo quanto previsto dall'art. 8 della Legge 447/95. Nella redazione del documento il Gestore deve applicare le linee guida approvate con Delibera n. 3 del 29/01/2008 del Direttore Generale ARPAV.

## MONITORAGGIO E CONTROLLO

- 4.27 Ai sensi dell'art. 11 comma 1, il Gestore, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", ne da comunicazione alla Provincia; la **data di inizio dell'attuazione** dell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" deve essere **entro il 01/03/2010**.
- 4.28 Il controllo delle emissioni degli inquinanti in tutte le matrici, dei parametri di processo e il monitoraggio dei dati e gli interventi agli impianti dovranno essere eseguiti con **le modalità e le frequenze** riportate nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- 4.29 In occasione dell'effettuazione dei **controlli** previsti dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" le **date fissate sia per il campionamento che per le analisi** dovranno essere comunicate al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova (via Ospedale, 22 - 35121 - PADOVA - FAX 049 8227810), il quale potrà presenziare, con le seguenti modalità:
- Per le **emissioni in atmosfera** e per gli **scarichi delle acque di processo**: con anticipo di almeno 15 giorni naturali;
  - Per i **rifiuti prodotti** e per la **matrice rumore** non devono essere comunicate.
- 4.30 I **metodi di campionamento ed analisi** utilizzati per le attività di controllo delle **emissioni in atmosfera**, degli **scarichi delle acque** e dei **rifiuti** devono essere tra quelli previsti dal Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005 e/o dal Decreto Interministeriale del 24 aprile 2008 e/o da altre norme tecniche nazionali e internazionali.
- 4.31 Le **modalità di analisi** alle emissioni in atmosfera e i **certificati delle analisi** devono rispettare i criteri elencati nel parere della Commissione Tecnica Provinciale Ambiente del 04/06/2008 (Linee guida per campionamenti ed analisi) riportati nel sito internet della Provincia di Padova.
- 4.32 **Le registrazioni** dei dati previsti dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" dovranno seguire le seguenti indicazioni:
- Tutti i dati** devono essere registrati dal Gestore su documenti ad approvazione interna (eventualmente previsti dal Sistema di Gestione aziendale), o su appositi registri cartacei, o, con l'ausilio di strumenti informatici che consentano l'organizzazione dei dati in file .xls o altro database compatibile;
  - In presenza di dati provenienti da analisi (emissioni in atmosfera, rifiuti, acque) i documenti/registri/files previsti al punto precedente potranno, a discrezione del Gestore, essere sostituiti dai **certificati analitici**;
  - Tutte le **registrazioni** e tutti i **certificati** analitici devono **essere conservati** presso lo stabilimento, a disposizione delle Autorità competenti al controllo, per tutta la durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.
- 4.33 Il Gestore dell'impianto deve inviare alla Provincia di Padova, al Comune e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova **entro il 30 aprile** di ogni anno (a partire da aprile 2011) un documento contenente i dati caratteristici dell'attività dell'anno precedente costituito da:
- un report informatico, il cui modello è reperibile sul sito internet ufficiale dell'ARPAV, adattato alla realtà aziendale e contenente i dati previsti dalle tabelle dell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"; i dati dovranno essere inseriti solamente se richiesti in corrispondenza della colonna 'Reporting'; il report dovrà essere trasmesso solamente su supporto informatico;
  - una **relazione** di commento dei dati dell'anno in questione; per la presentazione l'azienda potrà fare uso delle procedure e della modulistica eventualmente prevista dal Sistema di Gestione aziendale; la relazione deve contenere la descrizione dei **metodi** di calcolo utilizzati e, se del caso, essere corredata da eventuali grafici o altre forme di rappresentazione illustrata per una maggior comprensione del contenuto. La suddetta relazione dovrà essere trasmessa anche su supporto informatico.

## Art. 5

L'ARPAV effettua presso l'impianto **controlli programmati** con oneri a carico del Gestore secondo quanto previsto all'art. 11 comma 3 del D.Lgs. n. 59/05:

- La **frequenza** programmata è di **due controlli** nell'arco della validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata, ciascuno complessivo di tutte le ispezioni di tipo gestionale, tecnico e documentale (secondo la tabella riportata nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"); uno dei due verrà integrato con indagini di tipo analitico.
- **L'effettuazione e le modalità** dei controlli programmati verranno comunicate al Gestore da ARPAV **entro il 31 Dicembre** dell'anno precedente di quello del controllo.
- I controlli saranno volti ai seguenti **accertamenti**:
  - a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione integrata ambientale;
  - b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
  - c) che il Gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.

Il Gestore avrà la possibilità di reperire un **Incaricato** che possa assistere alle ispezioni e alle eventuali indagini di tipo analitico.

- Ai sensi del DM 24/04/2008 e s.m.i., i metodi utilizzati per le **indagini di tipo analitico** saranno quelli del relativo Allegato V; ai sensi dello stesso allegato, resta facoltà di ARPAV, tenuto conto delle proprie possibilità tecniche e dei limiti ai costi, prevedere l'impiego di metodi alternativi purché previsti dal Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005 e/o da altre norme tecniche nazionali e internazionali.
- Ai sensi dell'art. 18 commi 1 e 2 del D.Lgs. n. 59/05, il pagamento degli **oneri** da parte del Gestore dovrà rispettare quanto previsto dal DM 24/04/2008 e dalla DGRV n. 1519 del 26/05/2009 e s.m.i.

Ai sensi dell'art. 11 commi 6 e 8 del D.Lgs. n. 59/05 e ai sensi del titolo VI della Raccomandazione Europea 331/2001/CE, le **relazioni complete** saranno comunicate al Gestore e alla Provincia e messe a disposizione del pubblico e conterranno:

- i dati relativi alle ispezioni;
- le conclusioni raggiunte sull'osservanza delle prescrizioni;
- le proposte di eventuali misure da adottare.

Qualora ne ravveda la necessità, l'Autorità Competente può disporre **ispezioni straordinarie** secondo quanto disposto dall'art. 11 comma 4 del D.Lgs. 59/2005.

## Art. 6

Il presente provvedimento ha una **durata di 5 (cinque) anni** a decorrere dalla data di notifica del presente atto; ai sensi dell'art. 9 comma 1 del D.Lgs. 59/2005, per il rinnovo dell'autorizzazione, il Gestore deve presentare apposita domanda all'autorità competente almeno **6 (sei) mesi prima** della scadenza della presente autorizzazione.

10/11

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE  
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV  
= UNI EN ISO 9001:2000 =**

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820  
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282  
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>

#### Art. 7

L'Autorità Competente può disporre il **riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** anche prima della scadenza prevista dal presente provvedimento nei seguenti casi:

- a seguito di ulteriori verifiche e/o dell'attuazione degli interventi previsti dall'autorizzazione;
- ai sensi dell'art. 9 del D.Lgs. 59/2005;
- su parere della Commissione Tecnica Provinciale Ambiente;
- in attuazione del Piano Regionale di Risanamento dell'atmosfera e del Piano di tutela della Acque;
- a seguito dell'entrata in vigore della normativa conseguente all'applicazione del D.Lgs. 152/2006 e del D.Lgs. 59/2005;
- a seguito della modifica di migliori tecniche disponibili;
- qualora lo richiedano particolari situazioni di rischio sanitario o zone soggette a particolare tutela ambientale.

#### Art. 8

Ai sensi dell'art. 10 comma 4 del D.Lgs. 59/2005 deve essere comunicata **entro 30 giorni** a questa Provincia la **variazione di titolarità della gestione dell'impianto** da parte del vecchio e del nuovo Gestore.

#### Art. 9

La presente autorizzazione integrata ambientale è rilasciata sulla base della legislazione ambientale di esclusiva competenza provinciale e non sostituisce i provvedimenti di competenza degli altri Enti quali il certificato di prevenzione incendi rilasciato dai Vigili del Fuoco, i provvedimenti di competenza comunale in materia edilizia, urbanistica, igienico sanitaria, le concessioni idrauliche rilasciate dall'Ente gestore del corpo idrico ricettore (Genio Civile, Magistrato delle Acque, Consorzi di Bonifica).

#### Art. 10

In caso di inadempienza alle prescrizioni contenute nel presente provvedimento o del D.Lgs. 59/2005 vengono applicate le sanzioni e i poteri di ordinanza previsti dalla legge.

#### Art. 11

Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale, al T.A.R. del Veneto, ai sensi dell'art. 3 della Legge 7/8/1990 n. 241, nel termine di 60 giorni dal ricevimento, ovvero in alternativa ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

Si attesta che il presente atto è costituito da n. 11 pagine, dall'allegato "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA" dal "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE

(Dott. Livio Baracco)



11/11

**AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE  
PER LA QUALITÀ CERTIFICATO DA DNV  
= UNI EN ISO 9001:2000 =**

SETTORE AMBIENTE TEL. 049/8201811 TELEFAX 049/8201820  
CODICE FISCALE 80006510285 - PARTITA I.V.A. 00700440282  
INDIRIZZO INTERNET <http://www.provincia.padova.it>



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE

ALLEGATO  
AL PROVVEDIMENTO N. 111/IPPC/2009  
DEL 30 DIC. 2009



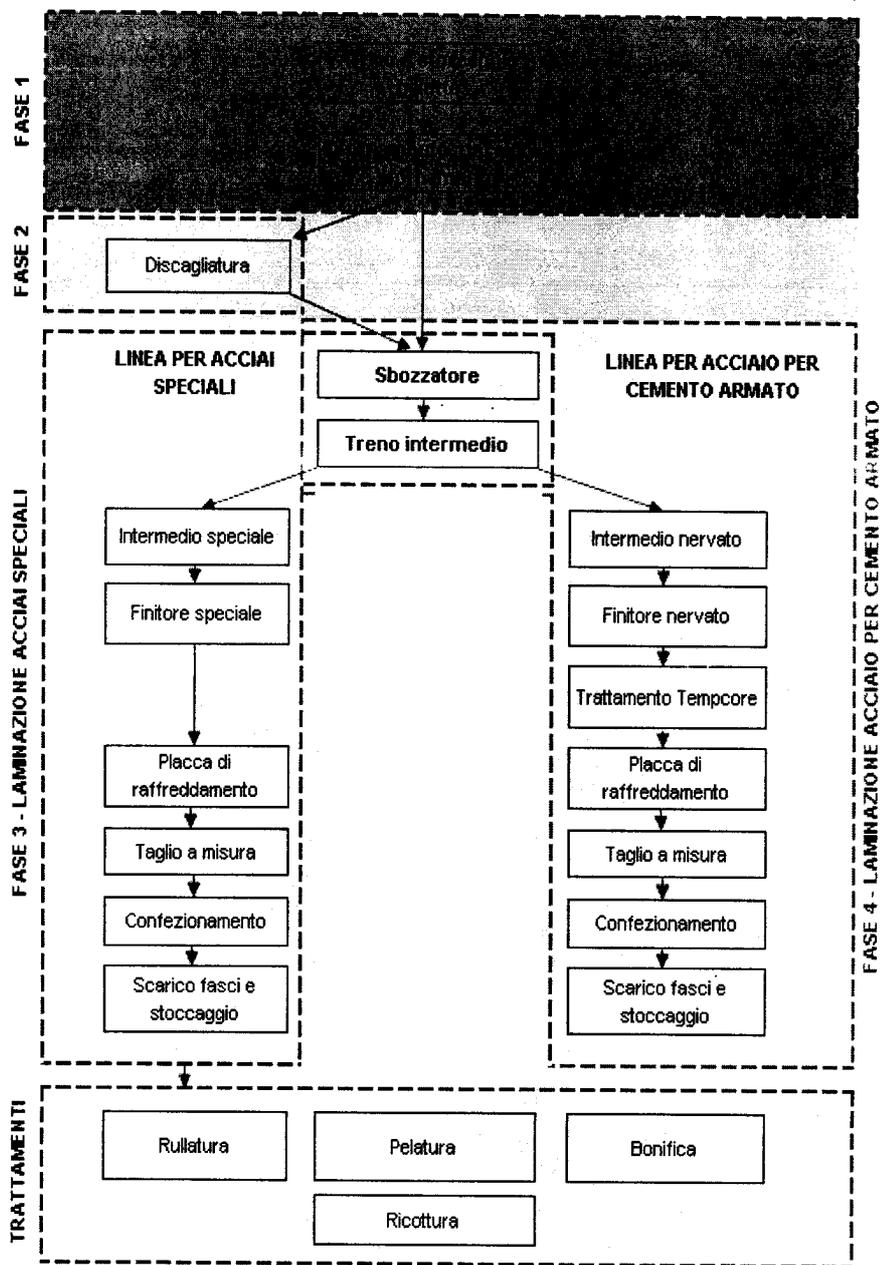
IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE  
*Data: 30 Dic. 2009*

## QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA

La produzione principale dello stabilimento è rappresentata da laminati in acciaio speciale, quali tondi quadri ed esagoni, e laminati da cemento armato.

La produzione si divide in 2 linee produttive, aventi in comune le fasi di riscaldamento billette, di discagliatura e il treno sbizzatore e intermedio; dopo il treno intermedio la linea si splitta in due distinti treni di laminazione destinati rispettivamente agli acciai speciali e agli acciai per cemento armato da edilizia (tondino). I laminati in acciaio speciale, su richiesta del cliente, possono subire trattamenti termici o lavorazioni a freddo atti a conferire particolari caratteristiche all'acciaio.

DIAGRAMMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO



## MOVIMENTAZIONE MATERIE PRIME, SEMILAVORATI E PRODOTTI FINITI

La materia prima è costituita da **billette** di acciaio le cui dimensioni sono generalmente le seguenti:

- sezione 160 x 160, lunghezza da 3050 a 3500 mm
- sezione 140 x 140, lunghezza 3500 mm

Le billette arrivano tramite automezzi; vengono poste nei depositi tramite carrelli elevatori; lo stivaggio avviene in pile e cataste tramite stalli distanziatori. Tutte le billette riportano in testa apposita stampigliatura riportante i dati di provenienza dell'acciaio in base alla colata e alla qualità.

Gli **oli** sono forniti in fusti metallici e in latte. Lo stoccaggio avviene presso l'apposito deposito dotato di copertura e di griglia di appoggio metallica, posta sopra un bacino di contenimento.

I **refrattari** sono stoccati su bancali in pacchi di mattoni entro l'apposito magazzino. La movimentazione è effettuata sia con carrello elevatore sia con carroponete munito di forche.

I **fasci di laminati** sono movimentati tramite gru a carroponete per essere stivati in box numerati presso il magazzino prodotti finiti oppure vengono movimentati tramite rimorchi trainati da trattori. Tutti i fasci sono dotati di cartellinatura di alluminio riportante il cliente, il diametro, la lunghezza, il peso, la colata, il tipo di acciaio. I fasci sono caricati mediante carroponete sugli automezzi per la spedizione.

La **scaglia** può provenire sia dall'impianto di trattamento delle acque che prelevata dalle fosse e dai cunicoli posti sotto i treni di laminazione e posta in appositi recipienti metallici; la scaglia viene infine stoccata nel deposito temporaneo.

Altri materiali utilizzati nel ciclo produttivo sono: **materiali per confezionatura** dei fasci di laminati, **bombole** e **prodotti vernicianti** per la manutenzione degli impianti ed altri materiali ausiliari. Tali materiali sono stoccati in depositi all'interno dello stabilimento.

## SOFFIATURA

Le billette sono riprese dai depositi tramite carrelli elevatori o carroponete e poste sulla placca di caricamento, da cui, mediante denti meccanici trascinatori, sono poi disposte sulla via a rulli, dove un soffiatore ad aria provvede ad eliminare la scaglia di superficie.

Il soffiatore è dotato di captazione localizzata forzata e di un sistema di abbattimento a umido del particolato aspirato; le emissioni vengono convogliate al **camino n. 4** e la scaglia viene raccolta in una vasca sotto il soffiatore.

Dopo la soffiatura le billette sono avviate al forno di riscaldamento.

## FORNO RISCALDO

Per poter essere sottoposte al processo di laminazione, le billette devono essere portate alla temperatura di laminazione, il cui valore è compreso tra i 1050°C ed i 1150°C.

Ciò viene effettuato mediante un forno di riscaldamento a metano a spinta con infornamento frontale e sfornamento laterale.

Le billette procedono all'interno della camera del forno per effetto di un apposito spintore. A seconda delle dimensioni e della qualità dell'acciaio, le billette restano nel forno per il riscaldamento circa 2,5 ore.

Il forno può contenere fino a 170 billette in riscaldamento in modo tale da avere uno sfornamento circa ogni minuto.

*Forno riscaldamento (forno a metano di potenzialità di circa 23 MW)*

Il forno è a spinta a volta piana radiante.

La parte superiore del forno è costituita da elementi in carpenteria rivestita di materiale refrattario, i quali contengono i blocchi bruciatori suddivisi in 4 zone:

- zona 1 con n. 6 bruciatori (potenzialità circa 2,5 MW);
- zona 2 con n. 12 bruciatori (potenzialità circa 6,3 MW);
- zona 3 con n. 12 bruciatori (potenzialità circa 6,9 MW);
- zona 4 con n. 12 bruciatori (potenzialità circa 3,2 MW).



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE

Dot. *Lucio Baracco*



La parte inferiore del forno è in carpenteria rivestita di materiale refrattario e contiene i 4 binari su cui scorrono le billette. Tra i binari, nelle zone più calde del forno, trovano spazio i canali per i bruciatori inferiori al fine di riscaldare la billetta anche nella parte inferiore, con le seguenti caratteristiche:

- zone 5 - 6 - 7 con n. 3 bruciatori (potenzialità circa 3 MW);
- zona 8 - 9 - 10 con n. 3 bruciatori (potenzialità circa 1,2 MW).

Il riscaldamento avviene tramite l'irraggiamento dalla volta del forno dove sono posti i bruciatori e viene svolto progressivamente facendo transitare le billette dalle zone iniziali del forno, mantenute a temperatura più bassa, fino all'ultima zona, mantenuta alla temperatura più elevata, al fine di portare tutta la massa della billetta in modo omogeneo alla temperatura desiderata.

Il calore dei fumi prodotti dalla combustione del metano, convogliati all'inizio del forno nella parte bassa e più fredda, viene utilizzato per preriscaldare le billette e successivamente recuperato per preriscaldare l'aria da immettere nel forno in due appositi scambiatori; solamente dopo questi passaggi i fumi vengono espulsi al **camino n. 1**.

### DISCAGLIATURA

Al passaggio della billetta nel condotto tubolare principale una fotocellula aziona gli ugelli dei discagliatori che investono la superficie della billetta, appena uscita dal forno, con un getto d'acqua, provocandone così la discagliatura e producendo vapor acqueo.

L'acqua mista a scaglia viene raccolta nel sottostante cunicolo che porta ad una buca ed inviata poi ad una vasca di decantazione; periodicamente dalla buca si preleva la scaglia da stoccare a deposito temporaneo, mentre l'acqua è convogliata all'impianto di trattamento delle acque.

### LAMINAZIONE

Il processo di laminazione consiste in una deformazione plastica delle billette mediante riduzioni successive che si ottengono con il passaggio attraverso rulli o gabbie di laminazione che esercitano una pressione sul materiale con il risultato finale della riduzione della sezione e l'allungamento del materiale.

La sequenza e la disposizione delle gabbie di laminazione è variabile in funzione del laminato richiesto.

Per la produzione di **laminati in acciaio speciale** la disposizione di gabbie solitamente impiegata è la seguente:

1. treno sbizzatore composto da una serie di gabbie; all'interno del treno è posto un trasferitore con via rulli impiegato per scaricare il laminato su una sella di deposito provvisorio in caso di inconvenienti del treno di laminazione;
2. treno intermedio composto da una serie di gabbie che possono essere rimosse in parte o completamente a seconda delle dimensioni del laminato da produrre; in appositi punti del treno sono inserite delle cesoie che tagliano testa e coda dei laminati al fine di rottamare il laminato in caso di incaglio;
3. treno finitore composto da una serie di gabbie calibratrici che conferiscono al laminato la dimensione finale;
4. misuratore ottico per il controllo dimensionale;
5. cesoia azionata da fotocellula con funzione di tagliare le barre in misura per la placca di raffreddamento.

All'interno del treno intermedio succitato è posto un deviatore per avviare le barre al treno di laminazione per la produzione dei **laminati per cemento armato**. Tale linea è distinta e parallela a quella descritta sopra. La disposizione della linea per cemento armato è solitamente la seguente:

1. treno intermedio composto da una serie di gabbie che possono essere rimosse in parte o completamente a seconda delle dimensioni del laminato da produrre; in appositi punti del treno sono inserite delle cesoie che tagliano testa e coda dei laminati al fine di rottamare il laminato in caso di incaglio;
2. blocco finitore;
3. box di trattamento termico Tempcore dove il laminato è investito da un getto di acqua spruzzata da ugelli in modo tale che la temperatura si abbassi a 600°C circa;

4. rottamatrice a coltelli che taglia in caso di incagli;
5. cesoia che dà la lunghezza idonea per il posizionamento in placca di raffreddamento.

Le gabbie e i rulli di laminazione sono raffreddati ad acqua per contatto diretto; l'acqua utilizzata, contenente anche scaglia di laminazione, viene raccolta nelle fosse di cui è provvisto il treno di laminazione. Dalle fosse viene prelevata periodicamente la scaglia per essere condotta al deposito scaglia e l'acqua viene inviata all'impianto di trattamento delle acque.

### **Raffreddamento in placca**

I laminati per acciai speciali giungono alla placca di raffreddamento dove permangono per il raffreddamento naturale a temperatura ambiente, costituita da un telaio fisso e da uno mobile, dove i laminati traslano fino ad arrivare ad un trasferitore e depositati su nastro trasportatore.

I laminati per cemento armato hanno una propria placca di raffreddamento, analoga a quella impiegata per gli acciai speciali.

### **Taglio delle barre**

Dopo il raffreddamento in placca il singolo laminato per acciai speciali viene tagliato a misura in testa e in coda mediante una cesoia a coltello. Gli spezzoni di acciaio sono raccolti in un sottostante cassone.

I laminati per cemento armato hanno un proprio sistema di taglio a misura, analogo a quello per gli acciai speciali.

### **Confezionamento e immagazzinamento**

Dopo il taglio a misura le barre per acciai speciali sono avviate a una zona di accumulo dove viene formato il fascio tramite legatura e reggiatura. Il fascio viene pesato e cartellinato in base al numero di colata e alle dimensioni.

Analogamente anche i laminati per cemento armato sono sottoposti a legatura e cartellinatura.

## **TRATTAMENTI**

### **Ricottura**

Il trattamento di ricottura viene svolto nei due forni a campana, con piazzola in refrattario di carico fissa e forno mobile; la movimentazione dei fasci avviene esclusivamente con gru a carroponete.

#### *Forno a metano di potenzialità di circa 4,6 MW*

La volta e le pareti del forno sono rivestite con fibra a pannelli prefabbricati, mentre le basi e le banchine con cemento refrattario a strati differenziati.

I bruciatori per metano a fiamma intensiva ad alta velocità, atti ad essere comandati ad impulsi per ottenere una regolazione ON-OFF controllata della potenzialità, sono 16 suddivisi in 4 zone.

#### *Forno a metano di potenzialità di circa 1,9 MW*

Il forno è a campana mobile rivestita in fibra ceramica. I rivestimenti termici delle suole sono inseriti nella pavimentazione.

L'apporto della potenza termica riscaldante avviene mediante 16 bruciatori ad alta velocità disposti con asse verticale.



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE

Dot. M. ...

I laminati vengono coperti dalla campana integrale dove permangono per un numero di ore stabilito: ogni ciclo è costituito da una curva di riscaldamento, da una fase di mantenimento e da una curva di discesa fino alla temperatura ideale per l'apertura del forno stesso.

La campana, mediante dispositivi meccanici o mediante gru a carroponete, al termine del trattamento viene sollevata e spostata sulla piazzola adiacente per effettuare un nuovo ciclo di trattamento I laminati sono lasciati a raffreddare naturalmente prima di essere inviati alla raddrizzatura.

### **Bonifica**

Il trattamento di bonifica ad induzione inizia con il caricamento delle barre, già preventivamente rullate, su un banco di carico.

Le barre avanzano attraverso gli induttori per il riscaldamento e attraverso le docce per il raffreddamento, secondo la seguente successione:

- primo banco di induttori effettua il riscaldamento ad alta temperatura;
- trattamento di tempra, in cui le barre sono raffreddate bruscamente con una doccia di acqua;
- le barre vengono successivamente rinvenute in una prima serie di induttori e poi da una seconda serie di induttori a seconda della qualità dell'acciaio.

Uscito dalla via a rulli di scarico, il materiale trasla lungo l'intero piano di raffreddamento fino ad arrivare ad una sacca di raccolta. I laminati vengono poi immagazzinati nel deposito materiali.

### **Rullatura**

I laminati di acciaio speciale, provenienti da laminazione, ricottura e/o bonifica, sono sottoposti alla rullatura per conferire rettilineità all'asse del laminato: l'operazione è svolta con apposita macchina.

Le barre vengono caricate con carroponete e inserite tra due rulli sagomati per raddrizzatura.

Al termine dell'operazione, una canale di scarico deposita la barra su una via rulli intestatrice e quindi ad una sacca di formazione fascio.

I fasci vengono reggiati tramite reggitrice semiautomatica, pesati e immagazzinati prima di un'eventuale altra lavorazione o spedizione.

### **Pelatura**

I laminati interni di acciaio speciale che non hanno superato i controlli e che possono tuttavia essere recuperati, possono essere sottoposti a procedimento di pelatura.

Le barre vengono caricate sulla apposita placca e inviate alla pelatrice; infine la barra viene estratta dalla macchina e posizionata su una placca di scarico.

Successivamente, se da specifica è richiesto un eventuale ciclo di rullatura, le barre vengono inviate in automatico alla rullatrice che ottiene, unitamente alla raddrizzatura, una pulitura superficiale totalmente controllata.

Al termine dell'operazione vengono formati i fasci e reggiati tramite reggitrice semiautomatica, pesati e immagazzinati.

### **CONTROLLI**

Sulle linea di produzione per gli acciai speciali sono installati specifici dispositivi preposti al controllo della forma e delle dimensioni del laminato in lavorazione.

Inoltre, in base ai lotti di billette in laminazione, vengono effettuati dei campionamenti di materiale mediante il taglio di porzioni di barre in placca di raffreddamento per verificare la presenza di difetti superficiali.

In linea alla bonifica vengono invece effettuate prove di durezza.

Sulla linea per il tondo cemento armato vengono eseguite le prove per ogni lotto, in conformità alle disposizioni delle norme tecniche per i materiali di edilizia.



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE

Dot. *Baracco*

### OFFICINA MECCANICA

L'officina meccanica esegue lavorazioni meccaniche mirate alla riparazione delle componenti impiegate alle gabbie di laminazione e delle parti in generale degli impianti di stabilimento.

L'officina dispone di torni, frese, alesatrice, molatrice, trapano radiale, trapano a colonna, lapidello, seghetto alternativo, postazioni di saldatura (**camino n. 2**), pressa manuale e ulteriori macchine utensili.

Viene svolta anche attività di saldatura necessaria per gli interventi di manutenzione presso gli impianti.

### AREA ATTREZZERIA

A lato del treno di laminazione è presente un'area dove si effettuano gli attrezzaggi, gli assemblaggi e i cambi delle gabbie per cambio produzione e/o per manutenzione. I cilindri delle gabbie smontate sono sottoposti a pulizia con getto di vapore e i reflui sono raccolti in una vasca dove, previa separazione delle sostanze oleose, vi è rilancio dei reflui al circuito di raccolta e di trattamento delle acque.



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE



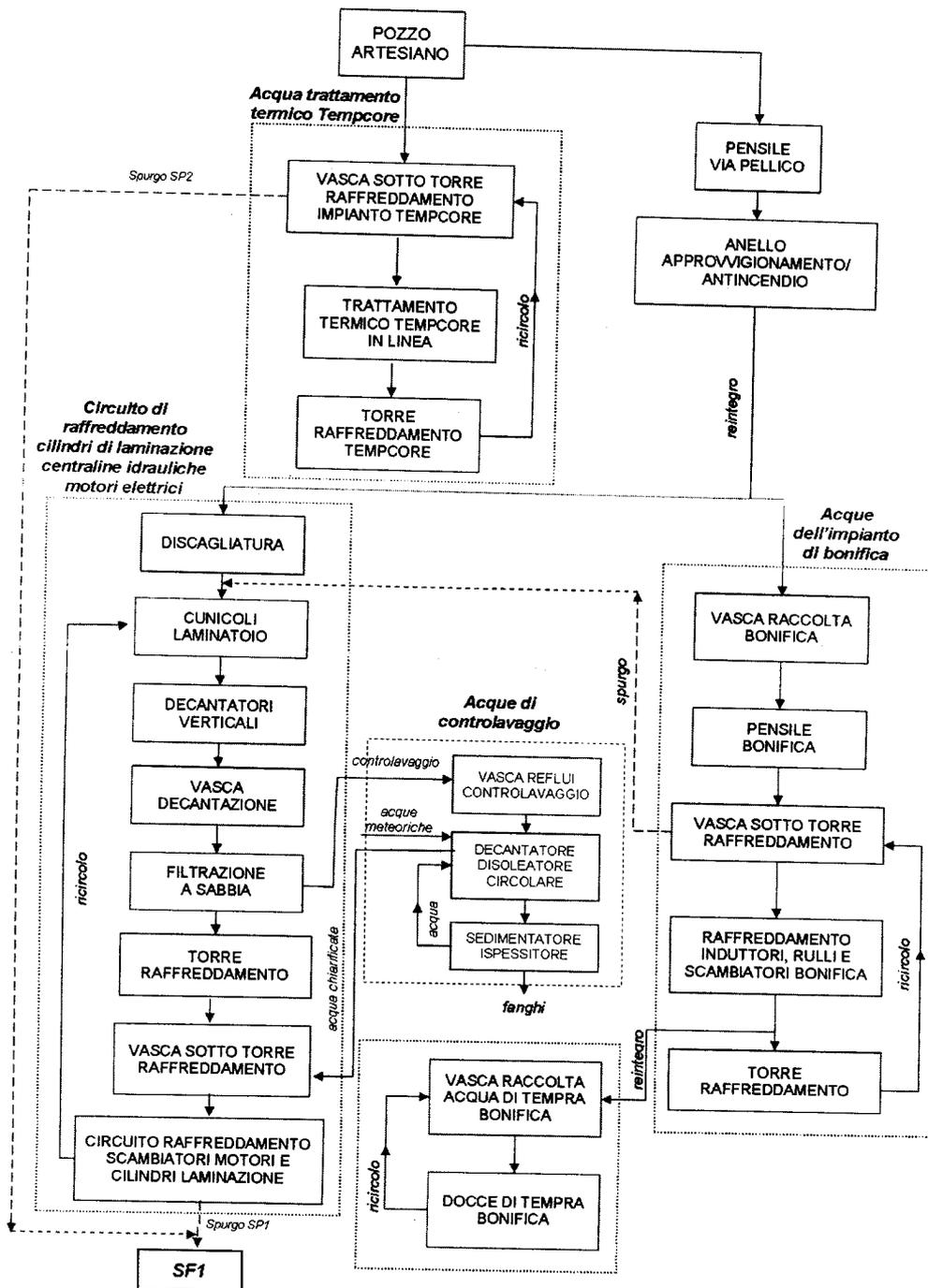
IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE  
Dott. ...

### SERVIZI AUSILIARI

#### Approvvigionamento idrico e impianti di trattamento e raffreddamento dell'acqua

L'acqua per le utenze industriali viene prelevata dal pozzo artesiano ed inviata alla cisterna pensile; da qui viene convogliata nell'anello dal quale si staccano diversi utilizzi.  
L'acqua per il raffreddamento degli impianti si suddivide in 3 circuiti principali distinti, come schematizzato nella figura seguente:

DIAGRAMMA DI FLUSSO DELL'IMPIANTO ACQUA





PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE  
Dott. Livio *Mauro*

### 1. Circuito di raffreddamento dei cilindri di laminazione, delle centraline idrauliche e dei motori elettrici

L'acqua industriale, dopo il ciclo di raffreddamento in scambiatori chiusi dei motori e delle centraline idrauliche, dopo la descagliatura delle billette all'uscita del forno e dopo il raffreddamento dei cilindri di laminazione viene raccolta nei cunicoli sottostanti i treni di laminazione e convogliata a mezzo motopompe all'impianto di trattamento delle acque industriali costituito dai seguenti elementi:

- 2 decantatori verticali a fondo tronco-conico che decantano la scaglia grossolana trascinata dalle acque di raffreddamento;
- vasca di decantazione compartimentata posta nelle adiacenze del treno di laminazione per un ulteriore abbattimento dei solidi sospesi;
- filtrazione in una serie di filtri a sabbia, provvisti di elettrosoffiatore per il controlavaggio;
- torre di raffreddamento per l'abbattimento della temperatura.

Dalla vasca sottostante la torre, sempre a mezzo motopompe, l'acqua viene rilanciata all'impianto di laminazione per essere riutilizzata nel raffreddamento dei cilindri delle gabbie, delle centraline oleodinamiche e dei motori.

I filtri a sabbia sono sottoposti a controlavaggio mediante acqua prelevata dalla vasca sotto la torre di raffreddamento.

Il refluo del controlavaggio, viene sottoposto ai seguenti trattamenti:

- raccolto nella vasca dei reflui dei controlavaggi;
- convogliato a un decantatore circolare: il raschiatore radiale del decantatore separa l'olio che viene inviato a una vasca metallica di raccolta oli, l'acqua chiarificata nel decantatore tracima nella vasca sottostante la torre di raffreddamento e i fanghi, costituiti per lo più dalla parte fine della scaglia, si depositano sul fondo del decantatore;
- la scaglia sedimentata, a mezzo stazione di pompaggio, viene inviata all'ispessitore verticale statico per essere concentrata; l'acqua separata dai sedimenti proveniente dalla parte superiore dell'ispessitore viene reimpressa nel decantatore circolare per un ulteriore trattamento e i fanghi vengono portati al deposito rifiuti.

Le acque di percolamento e di dilavamento meteorico provenienti dal deposito rifiuti su superficie impermeabilizzata sono raccolte nella vasca dei reflui dei controlavaggi e quindi sottoposte a trattamento presso il decantatore circolare.

Lo spurgo saltuario della vasca sotto la torre di raffreddamento è avviato allo scarico in pubblica fognatura (SF1).

### 2. Circuito dell'acqua per il trattamento termico in linea dell'acciaio

L'acqua, dopo il trattamento Tempcore dell'acciaio sulla linea per cemento armato, al fine del riutilizzo in ciclo chiuso subisce i seguenti trattamenti:

- vasca di decantazione,
- torre di raffreddamento e vasca di raccolta per il reinvio al trattamento Tempcore.

Lo spurgo saltuario della vasca sotto la torre di raffreddamento è avviato allo scarico in pubblica fognatura (SF1).

### 3. Circuito delle acque dell'impianto di bonifica

Si tratta di 3 circuiti distinti.

Il **primo circuito** provvede a inviare l'acqua presso l'impianto con le seguenti funzioni:

- raffreddamento indiretto degli induttori,
- raffreddamento dei rulli della via di trascinamento delle barre in bonifica,
- raffreddamento in scambiatore delle acque delle docce,
- raffreddamento in scambiatore delle acque dei quadri elettrici.

L'acqua, dopo l'utilizzo, viene inviata alle torri di raffreddamento e quindi ricircolata alle medesime utenze. Lo scarico costituito dallo spurgo delle vasche sotto le torri di raffreddamento viene inviato all'impianto di trattamento delle acque provenienti dal treno di laminazione.

L'acqua di reintegro del sistema viene presa dall'anello di approvvigionamento e accumulata in una vasca compartimentata di raccolta; viene quindi inviata al serbatoio pensile e usata per il reintegro della vasca sottostante alle torri di raffreddamento.

Il **secondo circuito** provvede a inviare l'acqua presso l'impianto per le docce di tempra. L'acqua viene raccolta in una apposita vasca denominata "pulita" e inviata alle docce di tempra, dopo l'utilizzo subisce i seguenti trattamenti:

- raccolta in una seconda vasca;
- abbattimento della scaglia tramite idrocycloni
- raffreddamento in scambiatori;
- convogliata alla vasca "pulita" per il riutilizzo.

L'acqua persa per evaporazione nella tempra viene reintegrata dall'acqua prelevata dal primo circuito.

Il **terzo circuito** provvede a inviare l'acqua presso l'impianto per il raffreddamento dei quadri elettrici. L'acqua è raffreddata in uno scambiatore entro cui circola acqua del primo circuito facente capo alle torri di raffreddamento.

#### Reflui civili

La depurazione dei reflui provenienti dai servizi degli uffici e di reparto e dagli spogliatoi avviene in fosse biologiche.

### Scarichi idrici

Si riporta il riepilogo dei punti di scarico:

Scarico	Tipologia	Impianto abbattimento	Recettore
SF1	Processo/Raffreddamento	SI	Fognatura
SF2	Meteoriche tetti/Meteoriche piazzali	NO	Fognatura
SF3	Meteoriche tetti/Meteoriche piazzali	NO	Fognatura
SF4	Meteoriche tetti/Meteoriche piazzali	NO	Fognatura
SF5	Meteoriche tetti	NO	Fognatura
SF6	Meteoriche tetti	NO	Fognatura
SF7	Meteoriche tetti	NO	Fognatura
SF8	Meteoriche tetti/Meteoriche piazzali/Civili/Igienico-sanitarie/Mensa	NO	Fognatura
SF9	Meteoriche tetti/Meteoriche piazzali/Civili/Igienico-sanitarie	NO	Fognatura
SF10	Meteoriche tetti/Meteoriche piazzali/Civili/Igienico-sanitarie	NO	Fognatura
SF11	Meteoriche tetti/Meteoriche piazzali/Civili/Igienico-sanitarie	NO	Fognatura
SF12	Meteoriche tetti/Meteoriche piazzali/Igienico-sanitarie	NO	Fognatura
SF13	Meteoriche piazzali	NO	Fognatura

### Generazione di corrente elettrica

E' presente un impianto per la generazione di corrente elettrica mediante combustione del metano a servizio delle utenze industriali di stabilimento. I fumi di combustione sono emessi al **camino n. 3**.

Lo stabilimento possiede un gruppo elettrogeno a gasolio adibito al mantenimento dell'esercizio di alcune utenze industriali critiche (luci di emergenza, pompe sollevamento acqua) di 352 kW.

### Deposito rifiuti

Lo Stabilimento produce prevalentemente i seguenti rifiuti:

- scaglia di laminazione: stoccata su apposita platea impermeabilizzata con raccolta e trattamento delle acque meteoriche;
- fanghi e residui di filtrazione: stoccati su apposita platea impermeabilizzata con raccolta e trattamento delle acque meteoriche;
- refrattari: la produzione dei refrattari è legata alle attività straordinarie di rifacimento del forno di riscaldamento;
- oli e grassi esausti: stoccati in superficie coperta e dotata di bacino di contenimento;
- laminati (laminati prodotti non conformi per forma o irregolarità).

### Impianti termici

Di seguito si riporta uno schema riassuntivo degli impianti termici a metano presenti in azienda:

Civili	
DESCRIZIONE	POTENZIALITA'
Centrale termica via Pellico	< 3 MW
Centrale termica via Maroncelli	< 3 MW
Centrale termica pesa via Pellico	< 3 MW

Produttivi		
N°	DESCRIZIONE	POTENZIALITA' MW
1	Riscaldamento billette	23
-	Forno ricottura 1	4,6
-	Forno ricottura 2	1,9
3	Generatore	6



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE



**ALLEGATO**  
AL PROVVEDIMENTO N. 111/IPPC/2009  
DEL 30 DIC. 2009

DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE  
Dott. *Luigi Baracco*

## PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO

### QUADRO RIASSUNTIVO

	FASI	GESTORE		ARPAV	
		Autocontrollo	Reporting	Controllo documentale, tecnico gestionale	Controllo analitico
<b>1</b>	<b>COMPONENTI AMBIENTALI</b>				
<b>1.1</b>	<b>Materie prime e prodotti</b>				
1.1.1	Materie prime	Alla ricezione	Annuale	X	-
1.1.2	Additivi e altro	Alla ricezione	Annuale	X	-
1.1.3	Prodotti finiti / sottoprodotti	Alla spedizione	Annuale	X	-
1.1.4	Sottoprodotti di origine animale prodotti	-	-	-	-
1.1.5	Materie Prime Secondarie prodotte	-	-	-	-
1.1.6	Controllo radiometrico	-	-	-	-
<b>1.2</b>	<b>Risorse idriche</b>				
1.2.1	Risorse idriche	Mensile	Annuale	X	-
<b>1.3</b>	<b>Energia</b>				
1.3.1	Energia utilizzata nel processo produttivo	Mensile	Annuale	X	-
1.3.2	Energia elettrica da cogeneratore e da rete	Mensile	Annuale	X	-
<b>1.4</b>	<b>Combustibili</b>				
1.4.1	Combustibili	Mensile	Annuale	X	-
<b>1.5</b>	<b>Emissioni in Aria</b>				
1.5.1	Operatività	Mensile	Annuale	X	-
1.5.2	Inquinanti monitorati	Vedi tabella	Annuale	X	1 controllo analitico sui parametri dei camini più significativi
1.5.3	Emissioni diffuse	Settimanale	-	X	-
<b>1.6</b>	<b>Emissioni in acqua</b>				
1.6.1	Operatività	Annuale	Annuale	X	-
1.6.2	Inquinanti monitorati	Annuale	Annuale	X	1 controllo analitico sui parametri dello scarico delle acque di processo
<b>1.7</b>	<b>Rumore</b>				
	Impatto acustico	Triennale	Triennale	X	-
<b>1.8</b>	<b>Rifiuti</b>				
1.8.1	Controllo rifiuti in ingresso	-	-	-	-
1.8.2	Controllo rifiuti prodotti	Annuale	Annuale	X	-



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE  
Dott. Lido Baracco

<b>2 GESTIONE IMPIANTO</b>					
<b>2.1 Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi</b>					
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo	Varie	-	X	-
2.1.2	Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari	Annuale	-	X	-
2.1.3	Sistemi di trattamento fumi	Settimanale	-	X	-
2.1.4	Sistemi di depurazione acque	Settimanale	-	X	-
2.1.5	Aree di stoccaggio	Mensile	-	X	-
2.1.6	Interruzione degli impianti di abbattimento, inconveniente agli impianti, manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria, incidenti tali da influire in modo significativo sull'ambiente	Vedi tabella	Annuale	X	-
<b>3 INDICATORI PRESTAZIONE</b>					
3.1.1	Monitoraggio degli indicatori di performance	Annuale	Annuale	X	-

## 1 – COMPONENTI AMBIENTALI

### 1.1 - Materie prime e prodotti

**Tabella 1.1.1 - Materie prime (comprese materie prime secondarie)**

Denominazione	UM	Modalità di registrazione dei dati	Frequenza registrazione	Reporting
Billette, brame, blumi	t/a	Database informatizzato	Alla ricezione	SI

**Tabella 1.1.2 – Additivi e altro**

Denominazione	UM	Modalità di registrazione dei dati	Frequenza registrazione	Reporting
Olii lubrificanti, idraulici e grasso	t/a	Database informatizzato	Alla ricezione	SI
Refrattari	t/a	Database informatizzato	Alla ricezione	

**Tabella 1.1.3 – Prodotti finiti / sottoprodotti**

Denominazione	UM	Modalità di registrazione dei dati	Frequenza registrazione	Reporting
Prodotti lunghi (profilati, barre, tondi)	t/a	Database informatizzato	Alla spedizione	SI

**Tabella 1.1.4 – Sottoprodotti di origine animale prodotti - NON APPLICABILE**

**Tabella 1.1.5 – Materie Prime Secondarie prodotte - NON APPLICABILE**

**Tabella 1.1.4 – Controllo radiometrico**

Lo Stabilimento si approvvigiona esclusivamente dall'Acciaieria del Gruppo con sede a Padova.  
Il controllo radiometrico sul materiale avviene all'ingresso dello stesso in Acciaieria e su provini in uscita.

### 1.2 - Risorse idriche

**Tabella 1.2.1 - Risorse idriche**

Tipologia approvvigionamento	UM	Modalità di registrazione dei dati	Frequenza registrazione	Reporting
Acqua di falda da pozzo	m <sup>3</sup> /mese	Registro interno	Mensile	SI

Nota: lo stabilimento si approvvigiona per gli usi igienico – sanitari attraverso acquedotto; tale consumo non si ritiene rilevante ai fini del piano di monitoraggio e controllo.



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE  
Dot. *Luca Garacco*

### 1.3 - Energia

**Tabella 1.3.1 – Energia utilizzata nello stabilimento**

Fase di utilizzo	Tipologia	UM	Modalità di misura	Frequenza registrazione	Modalità di registrazione dati	Reporting
Forno di riscaldamento	Energia termica	MJ/a	Contatore e calcolo	Mensile	Registro interno	SI
Laminazione	Energia elettrica	MWh/a	Contatore e calcolo	Mensile	Registro interno	
Ricottura	Energia termica	MJ/a	Contatore e calcolo	Mensile	Registro interno	
Bonifica/Pelatura/Rullatura	Energia elettrica	MWh/a	Contatore e calcolo	Mensile	Registro interno	
Totale energia	-	TEP/a	Calcolo	-	-	

**Tabella 1.3.2 – Energia elettrica da cogeneratore e da rete**

Descrizione	Tipologia	UM	Modalità di misura	Frequenza registrazione	Modalità di registrazione dati	Reporting
Energia autoprodotta usata	Energia elettrica	MWh/a	Contatore e bolletta	Mensile	Registro interno	SI
Energia autoprodotta ceduta	Energia elettrica	MWh/a	Contatore e bolletta	Mensile		
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	MWh/a	Contatore e bolletta	Mensile		

### 1.4 - Combustibili

**Tabella 1.4.1 - Combustibili**

Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Modalità di misura	Frequenza di registrazione	Modalità di registrazione dati	Reporting
Metano	Forno di riscaldamento	m <sup>3</sup> /a	Calcolo e contatore	Mensile	Registro interno	SI
Metano	Produzione di energia	m <sup>3</sup> /a	Contatore	Mensile	Registro interno	
Metano	Ricottura	m <sup>3</sup> /a	Contatore	Mensile	Registro interno	
Gasolio	Stoccaggio materiale, movimentazioni, gruppo soccorso	t/a	Contatore	Mensile	Registro interno	
Totale	Stabilimento	TEP/a	Calcolo	-	-	

Nota: nella tabella è stata inserita la totalità del consumo di metano per l'attività di produzione dell'energia, in quanto tale energia non è completamente utilizzata all'interno dello stabilimento.



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE  
Dott. *Luigi Baracco*

### 1.5 – Emissioni in aria

Punto di emissione	Provenienza	Impianti di abbattimento	Portata massima Nmc/h
1	Forno di riscaldamento	-	80.000
2	Saldatura	-	2.600
3	Produzione di energia	Catalizzatore al platino	29.880
4	Spolvero billette	Abbattimento delle polveri ad acqua	6.700

Tabella 1.5.1 - Operatività

Punto di emissione	UM	Frequenza registrazione	Modalità di registrazione dati	Reporting
1	ore/mese	Mensile	Registro interno	SI
2	ore/mese	Mensile		
3	ore/mese	Mensile		
4	ore/mese	Mensile		

Tabella 1.5.2 - Inquinanti monitorati

Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dati	Reporting
1	Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale	Certificati analisi	SI
	NOx	mg/Nm <sup>3</sup>			
	CO	mg/Nm <sup>3</sup>			
	Metalli: As, Cd, Cr, Cu, Hg, Ni, Pb, Zn	mg/Nm <sup>3</sup>			
2	Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale		
	Sost. Inorg. Tab. B cl. III	mg/Nm <sup>3</sup>	Quinquennale		
3	Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale		
	NOx	mg/Nm <sup>3</sup>			
	CO	mg/Nm <sup>3</sup>			
	Metalli: As, Cd, Cr, Cu, Hg, Ni, Pb, Zn	mg/Nm <sup>3</sup>			
4	Polveri totali	mg/Nm <sup>3</sup>	Annuale		

**Tabella 1.5.3 Emissioni diffuse**

Descrizione	Provenienza	Modalità di prevenzione / contenimento	Frequenza intervento	Modalità di registrazione	Reporting
Polveri	Logistica interna movimentazione e stoccaggio materie prime e rifiuti	Spazzamento piazzali	Settimanale (*)	Registro interno	NO

(\*) compatibilmente con le condizioni meteorologiche e di fermo impianto, in caso di mancato intervento la ditta deve annotare nel registro interno la motivazione.

### 1.6 – Emissioni in acqua

Punto di emissione	Tipologia	Recapito	Impianto di abbattimento
SF1	Processo/Raffreddamento	Fognatura – canale consorziale Fossetta-Tombotto	Filtri a sabbia

**Tabella 1.6.1 Operatività**

Punto di emissione	UM	Frequenza registrazione	Reporting
SF1	mc/anno	Anno	SI

**Tabella 1.6.2 Inquinanti monitorati**

Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dati	Reporting
SF1	pH	-	Annuale	Certificati analisi	SI
	Conducibilità a 20°C	µS/cm			
	Solidi sospesi totali	mg/l			
	COD	mgO <sub>2</sub> /l			
	Metalli:	mg/l			
	• Alluminio				
• Arsenico					
• Cadmio					
• Cromo totale					
• Cromo VI					
• Ferro					
• Manganese					
• Mercurio					
• Nichel					
• Piombo					
• Rame					
• Zinco					
Solfati	mg/l				



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE  
Doit. Lizio Baracco

Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dati	Reporting
	Sostanze organiche alogenate (Fluoruri Cloruri)	mg/l	Annuale	Certificati analisi	SI
	Azoto totale: <ul style="list-style-type: none"> <li>Azoto ammoniacale</li> <li>Azoto nitroso</li> <li>Azoto nitrico</li> </ul>	mgNH <sub>4</sub> /l mgN/l			
	Idrocarburi totali	mg/l			
	IPA	mg/l			
	Carbonio Organico Totale	mg/l			

### 1.7- Rumore

La valutazione di impatto acustico dovrà essere eseguita con frequenza triennale.

### 1.8 - Rifiuti

#### Tabella 1.8.1 - Controllo rifiuti in ingresso - NON APPLICABILE

#### Tabella 1.8.2 - Controllo rifiuti prodotti

Codice CER	Descrizione	Modalità stoccaggio	Operazioni di smaltimento e/o recupero (codice)	Modalità di controllo e di analisi	Frequenza controllo e registrazione	Modalità di registrazione dei dati	Reporting
10 02 10	Scaglia di laminazione	Piazzale cementato e con raccolta reflui	D/R	Peso	Come da art. 190 D.Lgs. 152/2006	Registro di carico/scarico	SI
				Analisi e caratterizzazione	Annuale	Rapporto di analisi	
10 02 15	Fanghi e residui di filtrazione	Piazzale cementato con raccolta reflui	D/R	Peso	Come da art. 190 D.Lgs. 152/2006	Registro di carico/scarico	
				Analisi e caratterizzazione	Annuale	Rapporto di analisi	
17 04 05	Ferro e acciaio	Piazzale cementato con raccolta reflui	R	Peso	Come da art. 190 D.Lgs. 152/2006	Registro di carico/scarico	
				Caratterizzazione			

Sono prodotti in stabilimento altri rifiuti non strettamente collegati al processo, ma derivanti da manutenzioni e gestione impiantistica.

La ditta ha indicato la sola caratterizzazione nel caso del codice 17.04.05 (ferro e acciaio), in quanto si tratta sostanzialmente di scarti del prodotto finito (prodotti non conformi, tagli di testa e coda di laminazione, ecc), pertanto tale rifiuto ha le stesse caratteristiche del prodotto finito.



PROVINCIA DI PADOVA  
SETTORE AMBIENTE

## 2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

### 2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi

**Tabella 2.1.1 - Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo**

Attività / impianto	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Forno di riscaldamento	Controllo temperatura	Temperatura	°C	Continua	Informatica con memoria 30 gg	NO
Forno di riscaldamento	Controllo combustione	Ossigeno miscela comburente	%			

**Tabella 2.1.2 - Interventi di manutenzione ordinaria agli impianti**

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Forno di riscaldamento	Verifica termocoppie	Annuale	Registro interno	NO
Forno di riscaldamento	Verifica funzionamento dispositivi di misura e regolazione			
Ricottura	Verifica termocoppie			
Produzione di energia	Verifica parametri di lavoro			
Camino n. 1 - Scambiatore di calore per preriscaldamento dell'aria di combustione	Verifica integrità fascio tubiero			
Camino n. 3 - Catalizzatore al platino	Verifica e pulizia			
Impianto riciclo acqua - Vasca decantazione acqua di riciclo	Pulizia			

**Tabella 2.1.3 - Sistemi di trattamento fumi**

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	UM	Parametri di controllo del processo di abbattimento	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
2	Depolveratore ad umido	-	Verifica visiva flusso d'acqua	Settimanale	Registro interno	NO

**Tabella 2.1.4 - Sistemi di depurazione acque**

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Attività o parametri di controllo del processo di trattamento	UM	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
SF1	Filtrazione a sabbia	Dp	bar	Settimanale	Registro interno	NO

**Tabella 2.1.5 - Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)**

Descrizione	Prevenzione	Modalità controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting
Deposito olii	Verifica del bacino di contenimento	Verifica visiva	Mensile	Registro interno	NO

**Tabella 2.1.6 – Interruzione degli impianti di abbattimento, inconveniente agli impianti, manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria, incidenti tali da influire in modo significativo sull'ambiente**

Tipo di inconveniente con impatto ambientale	Tipologia dell'intervento	Causa	Data/e	Modalità di registrazione dell'intervento	Frequenza registrazione	Reporting
Esempi: - Rottura filtro - Sversamento serbatoio in bacino di contenimento - Avaria impianto aspirazione	Esempi: Sostituzione / pulizia	Esempi: Difetto / carenza manutenzione		Registro interno	tempestivamente alla fine dell'intervento	SI

### 3 – INDICATORI DI PRESTAZIONE

**Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance** (riferiti alla quantità di prodotto finito espresso in tonnellate di acciaio prodotto)

Indicatore e sua descrizione	UM	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumo specifico materia prima	t prodotta/t	Annuale	SI
Consumo specifico energia elettrica (autorprodotta+acquistata)	Kw/t prodotta	Annuale	SI
Consumo specifico combustibile metano (solo ad uso produttivo)	mc/t prodotta	Annuale	SI
Totale energia (elettrica + termica)	TEP/t prodotta	Annuale	SI
Consumo specifico acqua da pozzo	mc/t	Annuale	SI
Percentuale riciclo	%	Annuale	SI
Produzione specifica rifiuti di processo (CER 10 02 10 – 10 02 15 – 17 04 05)	Kg/t prodotta	Annuale	SI
Produzione specifica rifiuti allo smaltimento	Kg/t prodotta	Annuale	SI
Produzione specifica rifiuti a recupero	Kg/t prodotto	Annuale	SI