

MINUTA

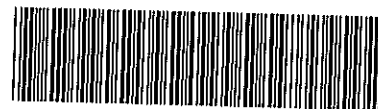
16684



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE
Servizio Ecologia

0109804/14 - 06/08/2014

Provincia di Padova



Provvedimento n 278/IPPC/2014

Prot. Gen. n.

Sede Settore Ambiente: P.zza Bardella, 2 - 35131 PADOVA

Partita I.V.A.

00700440282

Codice Fiscale

80006510285

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Punti 2.2 e 2.3 a) dell'Allegato VIII del D.Lgs 152/2006 s.m.i.

Punti 1.2 e 1.3 a) dell'allegato B della L.R. 16.08.2007 n. 26

Ditta: **ACCIAIERIE VENETE SPA**
Sede attività: Riviera Francia, 9
Comune: 35127 PADOVA PD

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

IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO ECOLOGIA

- 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;
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 24/11/2010 relativa alle emissioni industriali;
- il Decreto Legislativo 152 del 3 aprile 2006, recante "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
- il Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- la Deliberazione del Consiglio Regionale Veneto n. 107 del 05/11/2009, pubblicata sul BUR n. 100 del 08/12/2009, che approva il Piano di Tutela delle Acque;
- 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

1/8

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

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 (ora D.Lgs. 152/06) e individua 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;
 - la Decisione di esecuzione della Commissione europea del 28/02/2012 n. 2012/135/UE che stabilisce le conclusioni delle migliori tecniche disponibili (BAT) per la produzione di ferro e acciaio ai sensi della Direttiva 2010/75/UE del parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;
 - 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. 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. 267/2000 e successive modificazioni, l'art. 28 dello Statuto della Provincia approvato con Deliberazione del Consiglio Provinciale n. 15 di reg. in data 17/05/2000 integrato dalla D.C.P. n. 68 di reg. in data 22/11/2000 e modificato con D.C.P. n. 4 di reg. in data 07/02/2005;
- **DATO ATTO** che gli elementi utili alla determinazione dei pareri necessari alla conclusione del procedimento di rilascio dell'Autorizzazione Integrata ambientale sono stati acquisiti secondo quanto previsto dall'art. 29 del D.Lgs. 46/2014;
- **RITENUTO** pertanto di applicare la normativa vigente all'atto della presentazione dell'istanza, in particolare, con riferimento al D. Lgs. 152/2006 le disposizioni contenute negli art. 29-sexies, art. 29-octies relativamente alla durata dell'autorizzazione e relativamente alle ispezioni ambientali programmate e comunicate da parte di ARPAV;
- **RICHIAMATA** l'Autorizzazione Integrata Ambientale provvisoria n. 84/IPPC/2008 del 31/03/2008 rilasciata alla ditta sopraindicata ai sensi del D. Lgs. 59/2005, per i punti 2.2 e 2.3 a) dell'Allegato I (ora D.Lgs. 152/2006);
- **VISTA** la domanda di A.I.A. completa giunta alla Provincia di Padova in data 18/09/2007 prot. n. 115062, tendente ad ottenere l'A.I.A. definitiva per la continuazione dell'attività di produzione di billette in acciaio e laminazione e le successive integrazioni prot. n. 130227 del 22/10/2007, prot. n. 154740 del 20/12/2007, prot. n. 14445 del 01/02/2008, prot. n. 171130 del 25/11/2011, prot. n. 162051 del 27/11/2013, prot. n. 29496 del 26/02/2014, prot. n. 73642 del 26/05/2014 e prot. n. 86739 del 18/06/2014;
- **RILEVATO** che l'impianto ricade nei punti 2.2 e 2.3 a) dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. in quanto l'impianto ha una capacità di produzione per la produzione di ghisa e acciaio (fusione primaria e secondaria), compresa la relativa colata continua, di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora ed è destinato alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a

2/8

20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora, e che pertanto è soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del decreto legislativo precitato;

- **VISTA** la comunicazione di avvio del procedimento della Provincia di Padova, prot. n. 123301 del 04/10/2007, ai sensi della L. 241/1990 e s.m.i., inviata alla ditta;
 - **RILEVATO** che la ditta sopraindicata ha pubblicato su "Il Gazzettino" del 19/10/2007 l'avviso di presentazione della domanda di autorizzazione integrata ambientale e che notizia della pubblicazione è stata trasmessa alla Provincia di Padova, prot. n. 130227 del 22/10/2007;
 - **PRESO ATTO** che a seguito della pubblicazione sul quotidiano "Il Gazzettino" non sono pervenute alla Provincia di Padova memorie e/o osservazioni sulla domanda presentata dalla ditta sopraindicata;
 - **RILEVATO** che il Gestore ha attestato l'avvenuto pagamento dell'acconto della tariffa istruttoria per l'A.I.A., come previsto dalla succitata normativa, effettuato in data 13/01/2009;
 - **RICHIAMATO** il provvedimento n. 212/IPPC/2013 del 22/03/2013 rilasciato alla ditta sopraindicata ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., che prorogava l'Autorizzazione Integrata Ambientale provvisoria n. 84/IPPC/2008 del 05/06/2008 fino al 29/03/2014, come da domanda acquisita agli atti della Provincia in data 26/09/2012 prot. n. 134903;
 - **PRESO ATTO** che la Provincia di Padova con decreto n. 124/VIA/2013 del 23/12/2013 ha escluso la ditta sopraindicata dalla procedura di V.I.A. di cui all'art. 20 punto 5 del D.Lgs. 156/2006 e s.m.i. per l'ammodernamento del processo di laminazione per l'ampliamento di gamma e il miglioramento qualitativo del prodotto a seguito della domanda di verifica di assoggettabilità presentata dalla ditta sopraindicata tramite SUAP in data 04/09/2013 prot. n. 121949, 121954, 121956 e 121958, con prescrizioni;
 - **RICHIAMATO** il provvedimento n. 265/IPPC/2014 del 21/03/2014 rilasciato alla ditta sopraindicata ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., che prorogava l'Autorizzazione Integrata Ambientale provvisoria n. 84/IPPC/2008 del 05/06/2008 fino al 30/09/2014;
- PRESO ATTO** che la Ditta ha presentato la Certificazione Ambientale ISO14001:2004 rilasciata dal RINA in data 31/08/2011;
- **PRESO ATTO** che la Conferenza di Servizi, indetta ai sensi dell'art. 14 e segg. della L. 241/90 e dell'art. 29-quater comma 5 e 7 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., si è riunita per trattare l'argomento "de quo" il giorno 19/06/2014, riportato nel verbale prot. n. 86574 del 19/06/2014, 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. 84/IPPC/2008 del 31/03/2008 e il provvedimento di proroga n. 265/IPPC/2014 del 21/03/2014 a seguito del rilascio della presente autorizzazione integrata ambientale;

DECRETA

Art. 1

Al Gestore della **ACCIAIERIE VENETE SPA** con impianto sito in Riviera Francia, 9/11 – Padova viene rilasciata l'Autorizzata Integrata Ambientale per la prosecuzione e la modifica dell'attività di produzione di acciai al carbonio ai sensi dell'art. 29-sexies del D.Lgs. 152/2006 e succ. mod. ed integr.:

| |
|---|
| <p>attività punto 2.2: Impianti per la produzione di ghisa e acciaio (fusione primaria e secondaria), compresa la relativa colata continua, di capacità superiore a 2,5 tonnellate all'ora.</p> <p>attività punto 2.3 lett. a): impianti destinati alla trasformazione di metalli ferrosi mediante laminazione a caldo con capacità superiore a 20 tonnellate di acciaio grezzo all'ora</p> |
| <p>Descrizione dell'attività: ALLEGATO "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA"</p> |

Pertanto vengono revocati l'Autorizzazione Integrata Ambientale provvisoria della Provincia di Padova n. 84/IPPC/2008 del 31/03/2008 e il provvedimento di proroga n. 265/IPPC/2014 del 21/03/2014 rilasciati alla Ditta sopraindicata.

Art. 2

L'**Autorizzazione Integrata Ambientale** contiene le prescrizioni che garantiscono un elevato livello di protezione dell'ambiente, i valori limite alle emissioni, nonché gli opportuni requisiti di controllo delle emissioni che specificano la metodologia e la frequenza di misurazione, la relativa procedura di valutazione nonché l'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificarne la conformità alle condizioni dell'autorizzazione ed all'autorità competente e ai comuni interessati i dati relativi ai controlli delle emissioni, 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'**ALLEGATO "QUADRO PRESCRITTIVO"**, nel **"QUADRO PROGETTUALE"** e nell'**ALLEGATO "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO"** il quale è parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.

L'Autorizzazione Integrata Ambientale è subordinata al rispetto delle **PRESCRIZIONI** riportate negli Allegati:

| | Oggetto |
|------------|-------------------------------------|
| Allegato A | "QUADRO PROGETTUALE" |
| Allegato B | "QUADRO PRESCRITTIVO" |
| Allegato C | "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" |

i quali sono parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.

Art. 3
COMUNICAZIONI

- 3.1 Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", ne dà **comunicazione preventiva** alla Provincia e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova come previsto **dalla prescrizione B.1** dell'allegato B "QUADRO PRESCRITTIVO";
- 3.2 Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. 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.
- 3.3 Ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1, del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore comunica preventivamente a questa Provincia ogni eventuale **modifica** progettata; nel caso in cui l'Amministrazione Provinciale non si esprima **entro 60 giorni**, il Gestore può procedere alla realizzazione della modifica comunicata.
- 3.4 Il Gestore, ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 3, del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., "*...informa l'autorità competente e l'autorità di controllo di cui all'articolo 29-decies, comma 3, 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 né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'autorizzazione integrata ambientale.*"
- 3.5 Il Gestore dell'impianto deve effettuare **le registrazioni** dei dati previsti dall'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" seguendo le successive indicazioni:
- a) **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;
 - b) 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**;
 - c) 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.
- 3.6 Ai sensi dell'at. 29- decies, comma 2, 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 un documento contenente i dati caratteristici dell'attività dell'anno precedente costituito da:
- a) 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;
 - b) 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.

- 3.7 Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, Il Gestore provvede, altresì, ad informare immediatamente i medesimi soggetti in caso di violazione delle condizioni dell'autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
- 3.8 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 delle emissioni in atmosfera, degli scarichi e del rumore** dovranno essere comunicate al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova (via Ospedale, 22 – 35121 - PADOVA – FAX 049 8227810), con anticipo di almeno 15 giorni naturali, il quale potrà presenziare.
- 3.9 Il Gestore tenuto agli obblighi di cui al Regolamento CE n. 166/2006, comunica le informazioni ivi richieste relative all'anno precedente all'Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale e all'Autorità Competente, secondo il formato, i contenuti e la modalità previsti dal D.M. 22/2013 e dal DPR 157/2011

Art. 4 ISPEZIONI AMBIENTALI

L'ARPAV effettua presso l'impianto **controlli programmati** con oneri a carico del Gestore secondo quanto previsto all'art. 29-decies, comma 3 del D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i.:

- La **frequenza** programmata è di **due controlli** nell'arco della validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata, comprensivi 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 a 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. 33 del D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i., 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. 29-decies, comma 5, del D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i. e ai sensi del titolo VI della Raccomandazione Europea 331/2001/CE, le **relazioni** redatte a seguito degli accertamenti, contenenti i pertinenti riscontri in merito alla conformità dell'installazione alle condizioni di autorizzazione e le conclusioni riguardanti eventuali azioni da intraprendere, saranno comunicate al Gestore e alla Provincia e messe a disposizione del pubblico.

Art. 5 INCIDENTI E IMPREVISTI

Ai sensi dell'art. 29-undecies, il Gestore deve comunicare immediatamente alla Provincia, al Sindaco e al Dipartimento Provinciale ARPAV di Padova (V. Ospedale, 22), incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, e comunque entro le **otto ore** successive al riscontro dell'evento, nel caso in cui un guasto non permetta di garantire il rispetto dei valori limite di emissione in aria.

Nel caso di incidenti o eventi imprevisti, il Gestore adotta immediatamente le misure per limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'Autorità competente.

In esito alle informative la Provincia può diffidare il Gestore affinché adotti ogni misura complementare appropriata che l'autorità stessa, anche su proposta di ARPAV o delle amministrazioni competenti in materia ambientale territorialmente competenti, ritenga necessaria per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o imprevisti.

Art. 6

Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le disposizioni previste dalla normativa vigente in materia ambientale, laddove non già richiamate nel presente provvedimento.

Art. 7 RINNOVO E RIESAME

Il Gestore deve presentare, per il **riesame** dell'autorizzazione, apposita domanda all'autorità competente entro il **25/06/2020**.

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

- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3 e comma 4, del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.;
- ai sensi dell'art. 29-quater, comma 7 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

Art. 8

In caso di inadempienza alle **PRESCRIZIONI** contenute nell'allegato B "Quadro prescrittivo" del presente provvedimento (escluso la prescrizione B.43) vengono applicate le sanzioni e i poteri di ordinanza previsti dall'art. 29-decies e 29-quattordices del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.

In caso di inosservanza di quanto previsto al punto 3.1 del presente provvedimento l'Autorità competente applica le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices, comma 7 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

In caso di inosservanza di quanto previsto al punto 3.3 del presente provvedimento l'Autorità competente applica le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices, comma 6 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

In caso di inosservanza di quanto previsto al punto 3.6 del presente provvedimento l'Autorità competente applica le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices, comma 8 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

In caso di inosservanza di quanto previsto al punto 3.9 del presente provvedimento l'Autorità competente applica le sanzioni previste dall'art. 30 del D.Lgs. 46/2014.

Qualora lo ritenga necessario, l'Autorità competente con provvedimento motivato può prescrivere l'ottemperanza di quanto previsto ai rimanenti punti dell'art. 3 del presente provvedimento; in caso di inosservanza di quanto previsto dal suddetto provvedimento l'Autorità competente può applicare le sanzioni previste dal comma 2 dell' art. 29-quattordices del D. Lgs. 152/2006 s.m.i..

In caso di inosservanza di quanto previsto alla prescrizione B.43 dell'allegato B "Quadro prescrittivo" alla presente autorizzazione l'Autorità competente applica i controlli e le sanzioni previste dall'art. 29 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

7/8

In caso di inosservanza di quanto previsto all'art. 5 del presente provvedimento, l'Autorità competente applica le sanzioni previste dall'art. 29-quattordices, comma 7 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

Ai sensi dell'art. 29-undices, comma 2 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i, la mancata adozione delle misure complementari da parte del gestore nei tempi stabiliti dall'autorità competente, di cui all'art. 5 del presente provvedimento, è sanzionata ai sensi dell'articolo 29-quattordices, commi 1 o 2 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

Ai sensi dell'art. 29-otties, comma 5 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., la mancata presentazione nei tempi indicati della domanda di riesame, completa dell'attestazione del pagamento della tariffa, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa ivi prevista.

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, tra i quali la presentazione della SCIA e il relativo certificato di prevenzione incendi rilasciato dai Vigili del Fuoco, l'autorizzazione paesaggistica, i provvedimenti di competenza comunale in materia edilizia, urbanistica, igienico sanitaria e le concessioni idrauliche rilasciate dall'Ente gestore del corpo idrico ricettore (Genio Civile, Magistrato delle Acque, Consorzi di Bonifica).

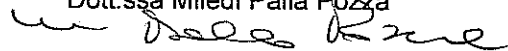
Si ricorda al Gestore che l'attività potrà essere svolta soltanto nel rispetto delle norme in materia di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro il cui controllo spetta allo SPISAL.

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. 8 pagine, dall'allegato "QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA", dall'allegato "QUADRO PRESCRITTIVO" e dal "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".

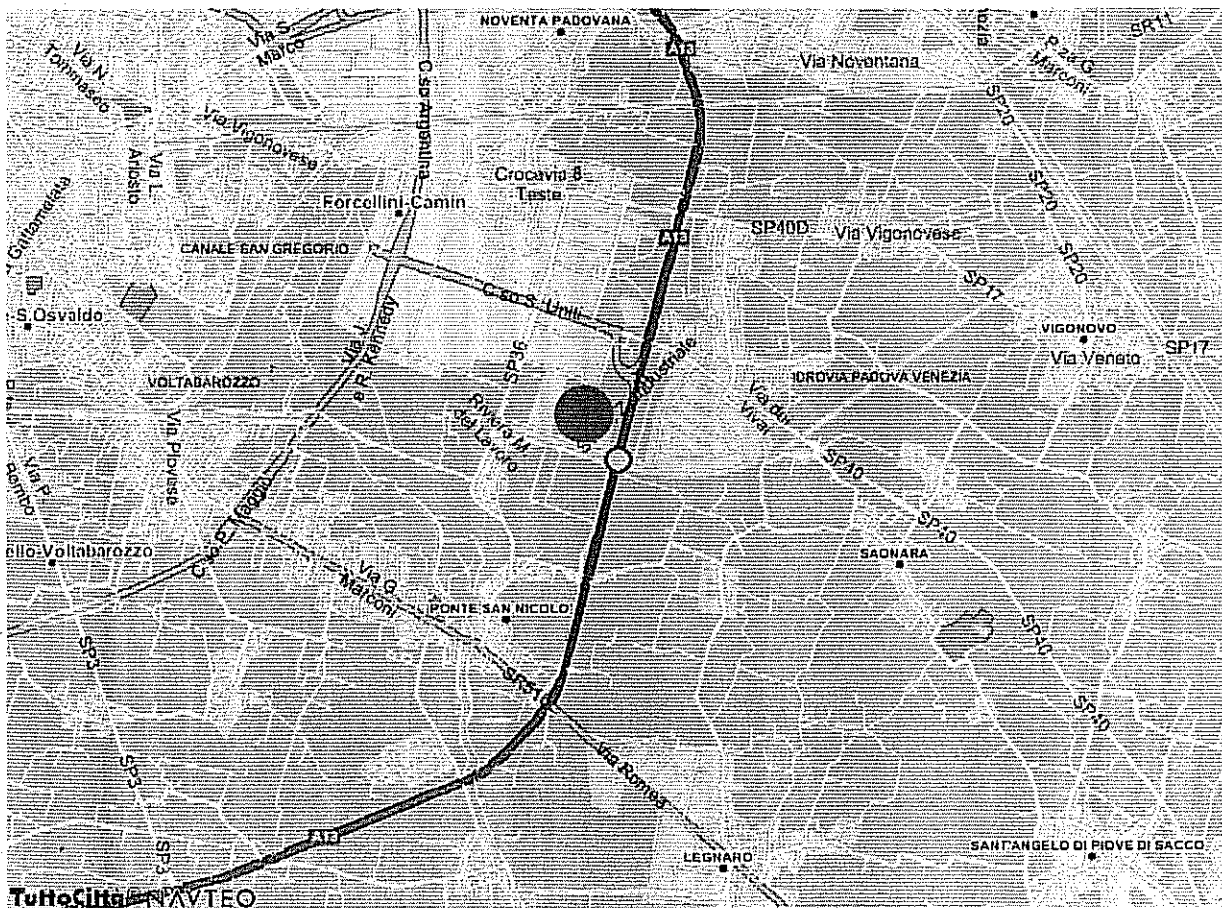
IL DIRIGENTE DEL SERVIZIO ECOLOGIA

Dott.ssa Miledi Palla Pozza



QUADRO PROGETTUALE DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Di seguito è riportata una figura che presenta in dettaglio la caratterizzazione del territorio circostante lo stabilimento.



Il cerchio rosso rappresenta l'ubicazione dello stabilimento.

Lo stabilimento ACCIAIERIE VENETE di Padova sito in Riviera Francia produce acciai al carbonio per utilizzi generalizzati quali:

- Acciai da cementazione;
- Acciai da bonifica;
- Acciai per tempra superficiale;
- Acciai per movimento terra (al boro);
- Acciai per molle;
- Acciai per elementi di rotolamento (ralle, piste);
- Acciai a lavorabilità migliorata (allo zolfo);
- Acciai microlegati (V - Nb - Ti);
- Acciai per pezzi forgiati di piccole dimensioni;
- Acciai tipizzati per impieghi particolari;

1.1. Descrizione dei cicli tecnologici

Lo stabilimento produce billette, blumi e laminati di acciaio in tondo e quadro.

Gli impianti di produzione presenti nello stabilimento, divisi per ciclo tecnologico, sono:

1. Ciclo tecnologico per la produzione di billette e blumi (acciaieria)

- 1.a Parco rottame
- 1.b Forno fusorio – acronimo EAF
- 1.c Affinazione (- acronimo LF) e degassaggio (- acronimo VD)
- 1.d Colata continua – (acronimo CC)
- 1.e Magazzino billette (rullatura, controllo e spedizione)

2. Ciclo tecnologico per la produzione di laminati

- 2.a Riscaldamento billette
- 2.b Laminatoio
- 2.c Rullatura
- 2.d Ricottura
- 2.e Taglio/raccolta in barre
- 2.f Controlli in linea e laboratori

3. Ciclo tecnologico condizionamento e lavorazioni a freddo LAF2

- 3.a Lavorazioni a freddo
- 3.b Condizionamento

- Servizi allo stabilimento

1. Ciclo tecnologico per la produzione di billette

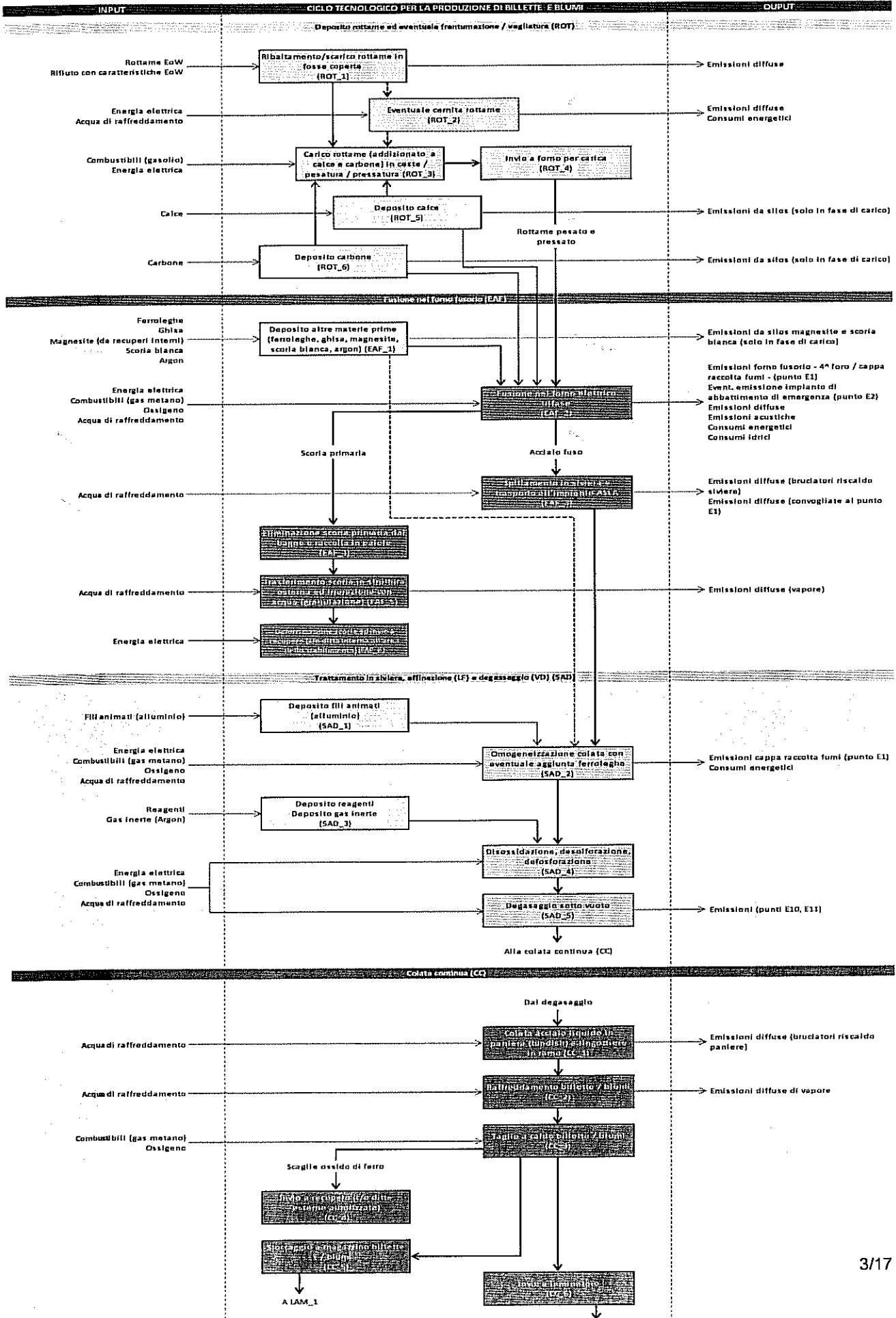
Il ciclo tecnologico per la produzione di acciaio a forno elettrico attività IPPC 2.2 si svolge nella sezione **acciaieria, caratterizzata da capacità produttiva di 200 t/ora.**

Prevede in sintesi l'impiego di rottame metallico avente caratteristiche EoW e/o di rottami ferrosi, aventi le caratteristiche merceologiche EoW e conferiti allo stabilimento come rifiuti, per la produzione di billette e blumi, semilavorati siderurgici



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SETTORE ECOLOGIA
SETTORE AMBIENTE
Dott.ssa Mediana Pozza



1.a Deposito rottame - Materia prima

La materia prima necessaria (rottame) arriva sia tramite autotreni che ferrovia, viene sottoposta a controllo della radioattività e successivamente ribaltata o scaricata con l'impiego di gru a ponte (munite di calamita o polipi) in apposite fosse coperte divise in base alla qualità del rottame stesso. I cumuli di rottami materia prima e dei rottami rifiuti aventi le caratteristiche di rottame ferroso end of waste (EoW) sono stoccati all'interno del parco, dotato di copertura e fosse impermeabilizzate.

Oltre al rottame, le altre materie prime utilizzate sono costituite principalmente da :

- Ghisa
- Ferroleghie
- Recuperi interni di magnesite e scoria bianca

Le materie ausiliarie principali sono:

- Calce, polverino di carbone (sistema di insufflazione pneumatico)
- Ossigeno e Metano (bruciatore ossicombustibile, lancia)
- Elettrodi di grafite (forno fusorio)
- Argon

Parco rottame - Preparazione carica

La materia prima è costituita da rottame di ferro (rottame materia prima e rottami rifiuti avente caratteristiche di rottame ferroso End of Waste) e comprende recuperi provenienti da demolizioni industriali, lamierino, torniture e da recuperi interni dello stabilimento.

La quantità di rottame utilizzata giornalmente è di oltre 2.700 tonnellate anche se la quantità scaricata è normalmente superiore in considerazione dei giorni non adibiti allo scarico.

Il rottame selezionato, proveniente direttamente dal parco rottame viene caricato nelle ceste di carica, pesato, pressato con apposite presse idrauliche per ottenere una omogenea densità del materiale al fine di limitare i tempi con la volta del forno aperta in fase di carica e addizionato con calce e carbone.

1.b Fusione ad arco elettrico

Dopo tale processo il rottame pesato e pressato viene caricato nel forno elettrico ad arco trifase.

Nel processo di fusione viene utilizzata energia elettrica in maniera prevalente, coadiuvata da energia chimica fornita da bruciatori ossimetano e carbone in polvere.

Il tino è costituito da un recipiente del diametro di 5.4 metri avente una capacità nominale di 100 tonnellate, chiuso superiormente da una volta mobile che viene aperta durante la fase di caricamento e chiusa durante le fasi di fusione, affinazione e colata.

Gli elettrodi in grafite vengono introdotti nel forno attraverso tre fori presenti nella volta.

Il processo di lavorazione al forno comprende la carica, la fusione e surriscaldamento del metallo fuso, la colata in siviera.

Durante la fusione ed affinazione, il forno viene mantenuto in depressione con conseguente uscita di gas e fumi.

Per evitare queste emissioni, nella volta è praticato un quarto foro, collegato ad un impianto di aspirazione e di abbattimento. Il collegamento è realizzato mediante un tronchetto solidale con la volta e mobile con essa.

Il tronchetto fisso si collega ad una tubazione con un primo tratto mobile che consente l'aspirazione dei fumi attraverso sacca polveri ed un cunicolo sotterraneo.

Data l'elevata temperatura dei gas in uscita, il tronchetto ed il collettore mobile sono raffreddati ad acqua.

La portata di aspirazione al quarto foro viene regolata in maniera tale da produrre una depressione all'interno del forno, di conseguenza i gas e i fumi prodotti non fuoriescono incontrollati dai tre fori degli elettrodi, ma vengono convogliati all'impianto di abbattimento.

Il gioco esistente fra il tronchetto fissato alla volta del forno e il collettore girevole, oltre a rendere possibili i movimenti del forno, consente anche (a causa della depressione esistente nella tubazione) l'ingresso di una certa quantità di aria ambiente che, data l'alta temperatura dei gas, consente l'ossidazione dell'ossido di carbonio, proveniente dal forno, a biossido di carbonio.

Durante il percorso nel tratto di tubazione raffreddata ad acqua, la temperatura dei gas scende ad un valore di circa 600°C, temperatura ancora troppo elevata per consentire il trattamento dei gas stessi con gli impianti di depurazione installati. Un'ulteriore raffreddamento dei gas viene ottenuto tramite due scambiatori di calore a fascio tubiero che consentono di ridurre la temperatura. Per sopperire alle perdite di carico dovute allo scambiatore è stato installato un ventilatore di spinta (Booster) a valle degli stessi.

Durante lo spillaggio ed il caricamento del rottame di ferro nel tino, il forno è aperto e privo dell'aspirazione dal quarto foro. In queste fasi l'aspirazione avviene solamente attraverso la cappa sovrastante il forno, collegata direttamente con l'impianto di abbattimento delle polveri, senza passare attraverso un sistema di raffreddamento.

La cappa installata sopra il forno elettrico, ha la funzione di intercettare la colonna ascensionale di fumi e vapori uscenti dal forno; ciò avviene in particolare durante la fase di spillaggio in siviera e caricamento del rottame, ma anche durante la fusione in caso di fuoriuscita di fumo dal forno elettrico.

Ultimato il processo di lavorazione dell'acciaio in forno, avviene lo spillaggio dell'acciaio liquido in siviera.

L'acciaio spillato, è sempre inferiore alla quantità di rottame utilizzato a causa delle impurità presenti e dell'ossidazione di metalli durante la fusione.

Queste impurità vengono fuse ed inglobate dall'ossido di calcio, trasformandosi in scorie liquide eliminate dal bagno attraverso la porta di scorifica, che vengono scaricate in apposite paiole.

La scoria così ottenuta viene rovesciata su un apposita struttura edilizia esterna al capannone acciaieria ed irrorata di acqua per consentire la granulazione. Tale operazione genera vapore acqueo.

Una volta deferrizzata viene avviata:

- o come rifiuto a impianto autorizzato ZEROCENTO, all'interno dell'area dello stabilimento;
- o a soggetti esterni per le attività di recupero rifiuti.

Al fine di ridurre le emissioni verso l'esterno è presente un impianto di aspirazione direttamente dal 4° foro del forno, per i fumi primari generati durante le fasi di fusione ed è presente anche un sistema di cappe poste sul tetto per i fumi secondari generati durante le fasi di carica e spillamento all'interno di un comparto elephant house

Sono presenti i punti di emissione **E1** (forno fusorio e trattamenti in siviera) e **E2** [forno fusorio e trattamenti in siviera (emergenza/manutenzione)]. Il camino **E2** sarà destinato a emettere i fumi abbattuti provenienti dall'aspirazione sulla siviera (captazione diffuse) e dal rifacimento paniere dopo la realizzazione delle modifiche comunicate.

1.c Trattamento in siviera, Affinazione LF e Degasaggio VD

In tale processo si realizzano le seguenti fasi:

- omogeneizzazione della colata ed eventuali aggiunte correttive di ferroleghie;
- regolazione della temperatura del bagno di acciaio;
- disossidazione, desolfurazione, defosforazione ottenuta mediante aggiunta di reagenti e mediante stirring con gas inerte;
- degassaggio sotto vuoto dell'acciaio.

Il processo di lavorazione avviene all'interno della siviera stessa che funge da tino.

Quattro bruciatori a gas metano sono installati in campata acciaieria e uno nel capannone rovesciamento scoria, finalizzati all'essiccamento del refrattario delle siviere prima dell'utilizzo.

Gli elettrodi in grafite entrano nella siviera attraverso tre fori praticati nella volta.

Le emissioni provenienti dal forno siviera sono piuttosto modeste, dato che si opera su bagno liquido e privo quindi di tutte le impurezze presenti nel rottame.

E' comunque, installata, sulla volta stessa, una cappa di raccolta dei fumi uscenti dagli alveoli degli elettrodi che vengono avviati allo stesso impianto di abbattimento del forno elettrico (camini **E1**, **E2**). E' inoltre prevista la captazione delle emissioni diffuse (camino **E2**)

Per gli acciai di elevata qualità viene eseguito anche il trattamento di degassaggio, al fine di eliminare i gas disciolti nel bagno liquido con due impianti, (VD1 e VD2) con pompe meccaniche (camini **E10**, **E11**).

Il sistema di degassaggio a pompe meccaniche assorbe energia elettrica e l'acciaio liquido viene trattato con una depressione.

Gli impianti, per preservare le pompe dall'usura della polvere contenuta nei fumi aspirati, sono dotati di un filtro a maniche installato a monte delle pompe.

Sono presenti impianti di combustione con emissioni diffuse per il riscaldamento delle siviere.

Ultimata la lavorazione dell'acciaio la siviera viene prelevata dalla gru e portata alla colata continua.

1.d Colata continua per produzione di billette e blumi

La colata continua viene effettuata in tre impianti denominati CC2, CC3, CC4.

L'acciaio liquido viene colato dalla siviera in una o due paniere (tundish) per ciascuna colata e da queste in lingottiere in rame raffreddate ad acqua.

A contatto con la lingottiera in rame, l'acciaio solidifica nello strato superficiale e scorre lungo la via a rulli curvilinea trainato da un gruppo di estrazione. Per l'essiccamento del refrattario delle paniere sono installati 6 bruciatori a metano.

Nel primo tratto del percorso la billetta viene investita da getti di acqua che ne consentono il raffreddamento e la definitiva solidificazione.

In questa fase il contatto dell'acqua con la billetta ad alta temperatura genera vapore acqueo che viene estratto dalla camera di raffreddamento ed emesso in atmosfera tramite dei camini uscenti dal capannone.

Dopo la raddrizzatura, la billetta viene tagliata a caldo alla dimensione richiesta mediante cannelli ossimetanici ed avviata alla placca di raffreddamento e di evacuazione.

In questa fase il raffreddamento della billetta provoca la formazione di scaglie di ossido di ferro che si staccano dalla billetta stessa.

L'ultima macchina di colata continua realizzata (n.3) e la colata continua n. 4 fanno parte di un impianto integrato dove i blumi tagliati a misura possono essere indirizzati direttamente alla fase di laminazione, previo un breve riscaldamento in forno di omogeneizzazione, comportando un risparmio energetico sviluppato dal più basso salto termico per portare l'acciaio alla temperatura necessaria per renderlo laminabile.

Sono presenti impianti di combustione con emissioni diffuse a servizio dei forni di essiccamento/taglio.

1.e Magazzino, rullatura, controllo di qualità e spedizione delle billette

Le billette raffreddate vengono quindi stoccate per consentirne il raffreddamento.

Con il processo di colata continua si giunge ad ottenere il prodotto finito costituito da billette tonde o quadre.

• L'impianto di condizionamento delle billette consente il controllo dei difetti superficiali ed interni mediante le seguenti fasi:

- pallinatura della billetta con eliminazione delle incrostazioni di ossido;
- irrorazione con liquidi fluorescenti in grado di evidenziare cricche e difettosità esterne;
- controllo in camera di ispezione delle difettosità superficiali e selezione del prodotto;
- recupero del materiale parzialmente danneggiato attraverso molatura superficiale;
- controllo ad ultrasuoni per i difetti interni alla billetta;
- legatura delle barre in fasci.

Sono presenti centraline oleodinamiche alloggiato all'interno di apposite cabine che servono le movimentazioni delle placche e delle vie a rulli.

Attività di manutenzione

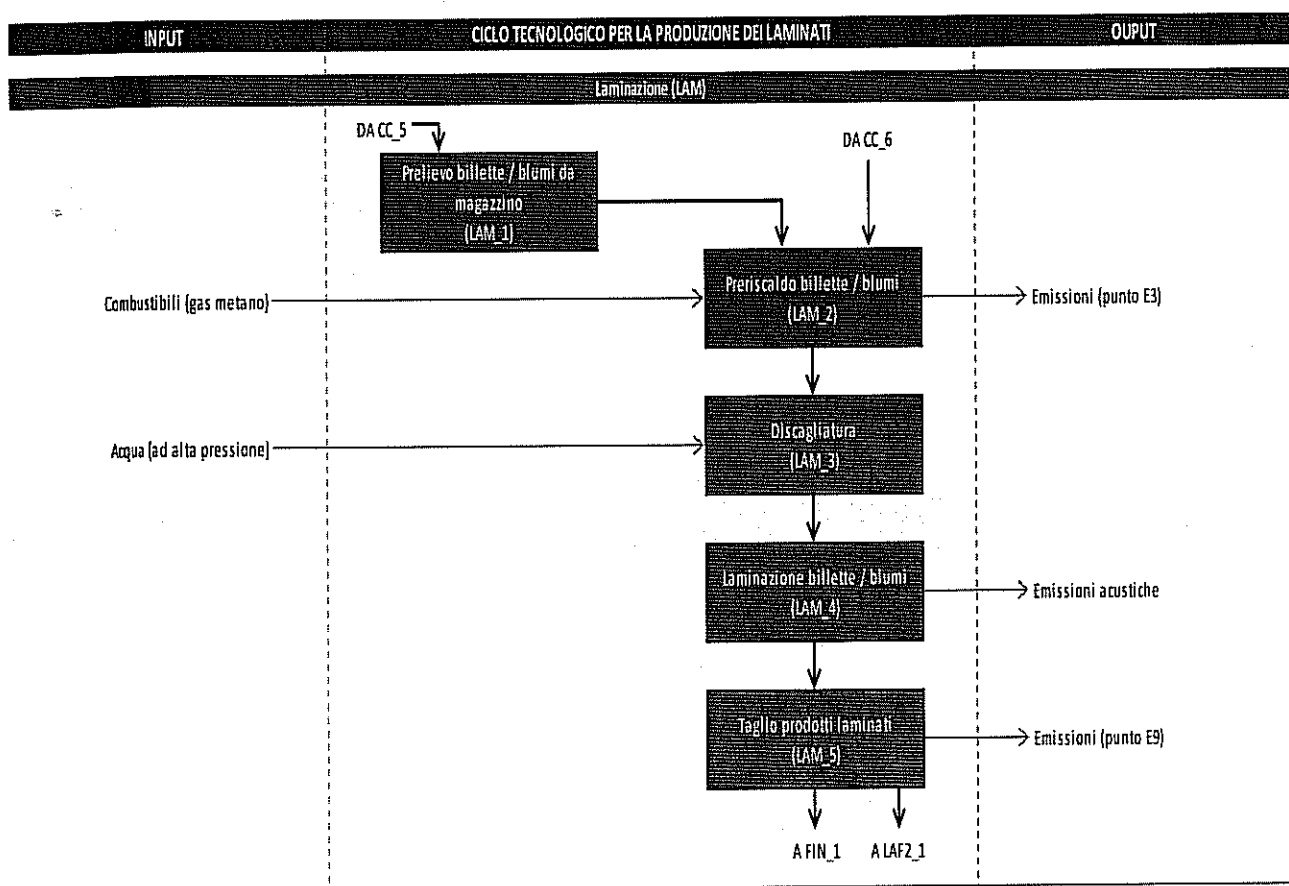
Per l'attività di manutenzione ordinaria e' stata realizzata una rete aerea di metano e ossigeno a servizio di varie postazioni cannelli di ossitaglio mobili e postazioni di ossitaglio. Sempre per la manutenzione vengono utilizzate saltuariamente delle saldatrici elettriche carrellate.

All'interno dell'azienda le fasi operative di ricostruzione refrattari del forno fusorio, siviere, paniere e forni di riscaldamento, vengono espletate tipicamente da ditte appaltatrici specializzate.

Nella stessa fase si producono altri sottoprodotti quali scaglia di laminazione, teste e code di colata, fondi panierina in acciaio che ritornano nel processo di fusione del forno elettrico.

2. Ciclo tecnologico per la produzione di laminati

Il ciclo tecnologico per la produzione di laminati, sia a sezione tonda che quadra, **attività IPPC 2.3**, si svolge nella sezione laminatoio alimentata dall'impianto di colata 4 e in parte dalla colata continua 3, caratterizzato da capacità produttiva potenziale di circa 400.000 ton/anno, pari a **100 t/ora** massima e da periodicità di funzionamento di 18 turni/settimana per tutto l'arco dell'anno.



2.a Riscaldamento billette

Le billette o blumi vengono prelevati da un carro e caricati in una placca di raffreddamento controllato a longheroni o direttamente su una via a rulli che li avviano al forno di riscaldamento.

Il forno di riscaldamento è del tipo a barre mobili, caratterizzato da sei zone distinte di combustione; i prodotti da riscaldare, informati lateralmente, avanzano in controcorrente con i prodotti della combustione e percorrono inizialmente la zona di preriscaldamento. Passano successivamente nella zona di riscaldamento ove la temperatura raggiunge quella finale ed infine nelle zone di uniformizzazione dove il calore si diffonde fino al cuore della sezione del prodotto.

Nelle zone di riscaldamento i bruciatori disposti sulla volta, irradiano sulle superfici superiori e laterali del materiale sottostante. Altri bruciatori a fiamma lunga laterali permettono di riscaldare i tondi anche inferiormente. Il

forno è dotato di regolazione automatica comprendente sei zone di regolazione della temperatura e del rapporto aria di combustione/metano, oltre alla regolazione della pressione del forno e della regolazione della pressione dell'aria di combustione, al fine di regolare la qualità della combustione.

Al lato infornamento i prodotti della combustione sono raccolti in un collettore blindato collegato con il recuperatore di calore e successivamente inviati al camino a tiraggio indotto (camino E3).

L'impianto è dotato di recuperatore di calore a convezione, per il preriscaldamento dell'aria comburente in ingresso ai bruciatori; inoltre per ridurre l'utilizzo di acqua di raffreddamento, sono stati previsti i seguenti accorgimenti: (a) longheroni fissi in tubi a pieno spessore sopportati da muretti in gettata refrattaria e (b) longheroni mobili in tubi a forte spessore raffreddati con acqua.

Il materiale riscaldato viene sformato lateralmente a mezzo via a rulli dotata di discagliatore; una gabbia a cilindri effettua la sbazzatura del laminato prima del cesoiamento di spuntatura e dell'ingresso nel treno continuo di laminazione.

2.b Laminazione

Successivamente le billette e i blumi sono convogliati lungo la via a rulli direttamente al treno di laminazione composto da 8 gabbie indipendenti con disposizione orizzontale o verticale ed una cesoia per il taglio a caldo dei prodotti laminati.

Le gabbie sono così costituite: 3 sbazzatrici, 4 intermedie ed 1 finitrice. Il treno è altresì dotato di 1 discagliatore ad acqua e due ad aria e di 1 cesoia.

2.c Rullatura

Le macchine rullatrici provvedono automaticamente alla raddrizzatura perfetta delle barre e all'asportazione della calamina (scaglia superficiale).

Il materiale da rullare viene depositato con il carroponete o carrello elevatore. Tutta la fase di sbrogliatura delle barre, la loro singolarizzazione, l'alimentazione barra dopo barra in ingresso alla rullatrice è gestita completamente da istruzioni operative e una volta rullata, evacuata dalla via rulli con leveraggi pneumatici per il deposito del prodotto su un banco di accumulo, pronta ad essere indirizzata tramite carroponete alla catenaria mobile di alimentazione della macchina per il taglio eseguito in automatico in mezzeria od in testata.

2.d Ricottura

Il procedimento di ricottura è un processo tramite il quale si sottopone l'acciaio a trattamento termico per agevolare le lavorazioni a freddo.

L'impianto è costituito da 6 campane di riscaldamento mobile di cui due in LAF2 che provvedono, tramite una serie di bruciatori, al riscaldamento del prodotto. Il sistema provvede in automatico alla diffusione omogenea del calore all'interno della campana. Successivamente attraverso una campana di raffreddamento mobile si procede al raffreddamento forzato e controllato.

Sono presenti forni di ricottura con emissioni diffuse.

2.e Taglio/raccolta in barre

In questa sezione il laminato procede in linea la sua corsa fino all'ottenimento della dimensione ottimale al fine di avere un minor scarto nell'operazione di taglio finale la cui esecuzione è eseguita mediante sega circolare (camino E9).

Lo smaltimento delle barre è fatto con due linee di trasferitori a catena che portano alle sacche di raccolta dove vengono legati con regge aderenti per compattare il fascio e legacci laschi per la movimentazione. Queste operazioni vengono eseguite normalmente in automatico, con alternativa manuale in caso di avaria.

L'evacuazione finale avviene con carroponete ed il prodotto finito viene stoccato momentaneamente nello stesso reparto. Da qui, una parte, dopo opportuni controlli di qualità, viene caricata in autotreni e spedita a destinazione, mentre il resto viene trasferito con automezzi interni in un apposito reparto in attesa della spedizione finale.

2.f Controlli in linea e laboratori

Per quanto attiene la produzione di billette, nello stabilimento è stata data grande cura al controllo delle caratteristiche dimensionali e fisiche del prodotto ed alla certificazione della sua qualità.

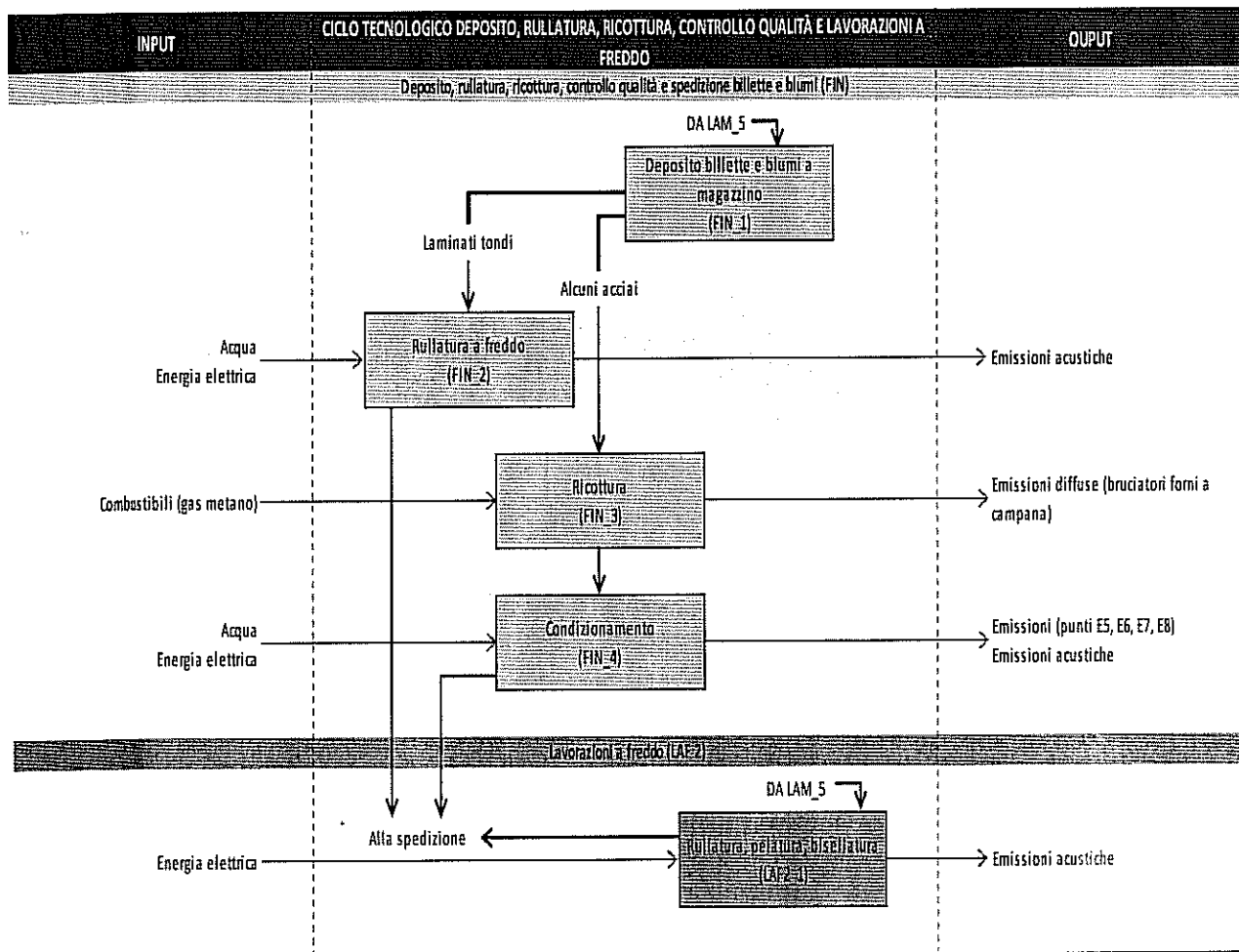
I controlli dimensionali e dello stato superficiale dei prodotti vengono effettuati in linea; il controllo dimensionale viene eseguito con rilevazione continua mediante sensori a raggi laser, mentre il controllo dello stato superficiale è eseguito con correnti indotte.

Inoltre, all'interno dello stabilimento, sono presenti anche laboratori in grado di effettuare tutta una serie di altre prove più specifiche sul prodotto; in particolare:

- prove meccaniche: trazione, Jominy, resilienza, durezza;
- prove chimiche: controlli quantometrici e al LECO;
- prove metallografiche: controlli delle strutture, microdurezza e difetti dei materiali;

E' presente una cappa di aspirazione sotto la quale non sono utilizzate sostanze classificate come cancerogene.

2. Condizionamento billette e lavorazioni a freddo LAF2



La produzione di acciai comuni è andata, per ragione di mercato, via via diminuendo ed è aumentata, nel contempo, la produzione di acciai speciali per forgia, profili e da costruzione.

Per gli acciai speciali è indispensabile effettuare ulteriori lavorazioni: eventuale ricottura ed un controllo totale della qualità del materiale.

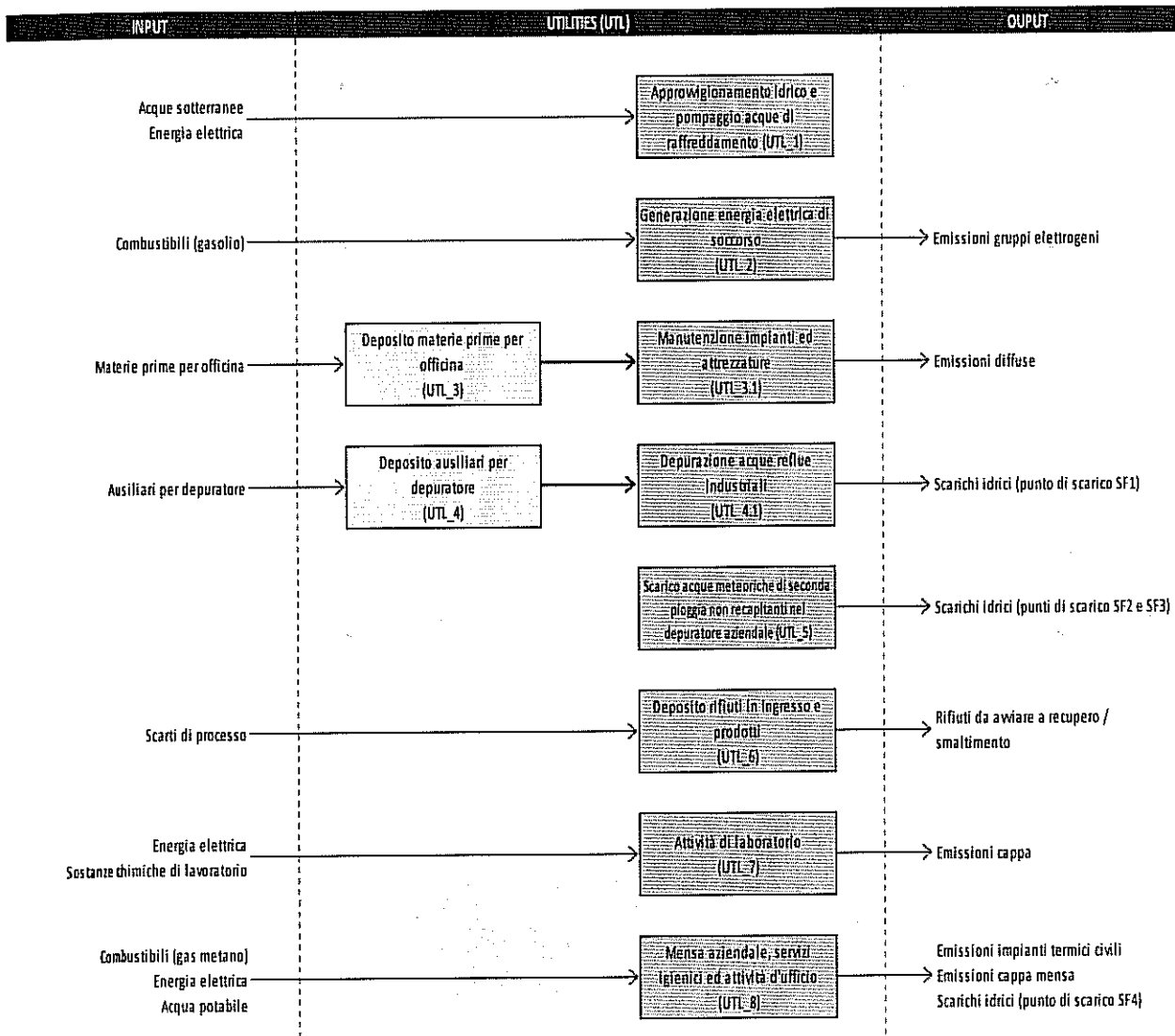
Dopo il raffreddamento alcuni acciai vengono sottoposti ad un trattamento di rullatura e di ricottura di distensione per eliminare tensioni interne che possono dare origini a cricche e difetti. Il trattamento viene effettuato mediante forni a campana (9 forni: 3 tra il reparto acciaieria e il laminatoio, 3 in apposito capannone ricottura nuova, 3 in un capannone vicino alle lavorazioni a freddo LAF2) alimentati a gas metano. I forni vengono utilizzati in più postazioni e, data la presenza dei soprastanti carriponte, risulta impossibile convogliare i prodotti della combustione verso un camino. Le emissioni dei prodotti di combustione dei forni a campana in conformità alle prassi di scarico e alle soluzioni tecnologiche normalmente in uso nei cicli tecnologici siderurgici, rende "tecnicamente non realizzabile" il convogliamento all'esterno tramite condotte fisse in quanto esiste la continua movimentazione della campana di riscaldamento sulla suola refrattaria. I fumi caldi fuoriusciti dai forni salgono rapidamente verso la copertura del capannone e vengono emessi attraverso le aperture di aerazione del capannone. I valori di ossido di azoto presenti nell'ambiente di lavoro sono ampiamente al di sotto dei valori di riferimento di esposizione professionale e pertanto le emissioni dei fumi di lavoro non implica rischi oggettivi per la salute dei lavoratori.

Le lavorazioni di condizionamento sono svolte con specifiche macchine, quali sabbiatrici (**camini E7, E8**) e molatrici (**camini E5, E6**), al fine di eliminare i difetti superficiali di alcuni tipi di acciaio. I prodotti lavorati a freddo sono quindi avviati alla spedizione.

Parte delle billette e dei blumi in uscita dai laminatoi possono essere sottoposte a lavorazioni a freddo consistenti in:

- *rullatura;*
- *pellatura;*
- *bisellatura,*

Impianti a servizio dell'attività produttiva



Nell'area NORD EST dello stabilimento sono dislocati gli impianti di potenza ed ausiliari, indispensabili al funzionamento dell'acciaiera.

Tra questi sono da segnalare:

- 1) sottostazione elettrica, di alimentazione dello stabilimento;
- 2) impianto di pompaggio acque di raffreddamento numero 1. Le varie acque di raffreddamento sono raffreddate con air-cooler e con torri di raffreddamento a pioggia, che in particolare possono creare formazioni di vapore acqueo;
- 3) impianto di pompaggio acque di raffreddamento numero 2; le acque vengono raffreddate con torri di raffreddamento a pioggia;
- 4) stazione decompressione ossigeno gassoso ed evaporazione gas inerti necessari al processo in forno ed in forno siviera;
- 5) stazione aria compressa di servizio;
- 6) impianto di depurazione fumi.

Nell'area SUD sono dislocati gli uffici, i servizi e la mensa aziendale utilizzando centrali termiche di riscaldamento a metano, con potenza termica nominale tale da non richiedere l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera.

Sono presenti quattro gruppi elettrogeni di emergenza, alimentati a gasolio.

A servizio del ciclo produttivo sono infine svolte attività presso le seguenti aree dello stabilimento:

- Area riscaldamento siviere
- Area rifacimento siviere
- Area rifacimento paniere (di prossimo trasferimento)
- Area rifacimento forno
- Officina carpenteria meccanica
- Officina meccanica manutenzione
- Area impianti elettrogeni
- Area trattamento scoria

4 GESTIONE RIFIUTI

Rifiuti in ingresso

All'interno dell'impianto sono presenti le seguenti aree per il deposito dei rifiuti in ingresso (rottame ferroso con caratteristiche EoW) e dei rifiuti prodotti:

| N. Area (scheda B.12) | Descrizione |
|-----------------------|--|
| 1 | Deposito rifiuti prodotti |
| 2 | Deposito olii esausti |
| 3 | Deposito scaglie |
| 4 | Deposito rottame rifiuto in ingresso |
| 5 | Deposito scorie bianche |
| 6 | Deposito piastre refrattarie/spezioni di elettrodo |
| 7 | Deposito spezzoni di rame |
| 8 | Deposito ferro e acciaio |
| 10 | Deposito imballaggi |
| 11 | Deposito trucioli e polveri |
| 12 | Deposito polveri da trattamento fumi |

In planimetria B.22 è inoltre indicata l'area n. 9 per il deposito dei rifiuti urbani prodotti

La ditta Acciaierie Venete S.p.A. è stata autorizzata dalla Provincia di Padova al recupero di rifiuti di rottame ferroso.

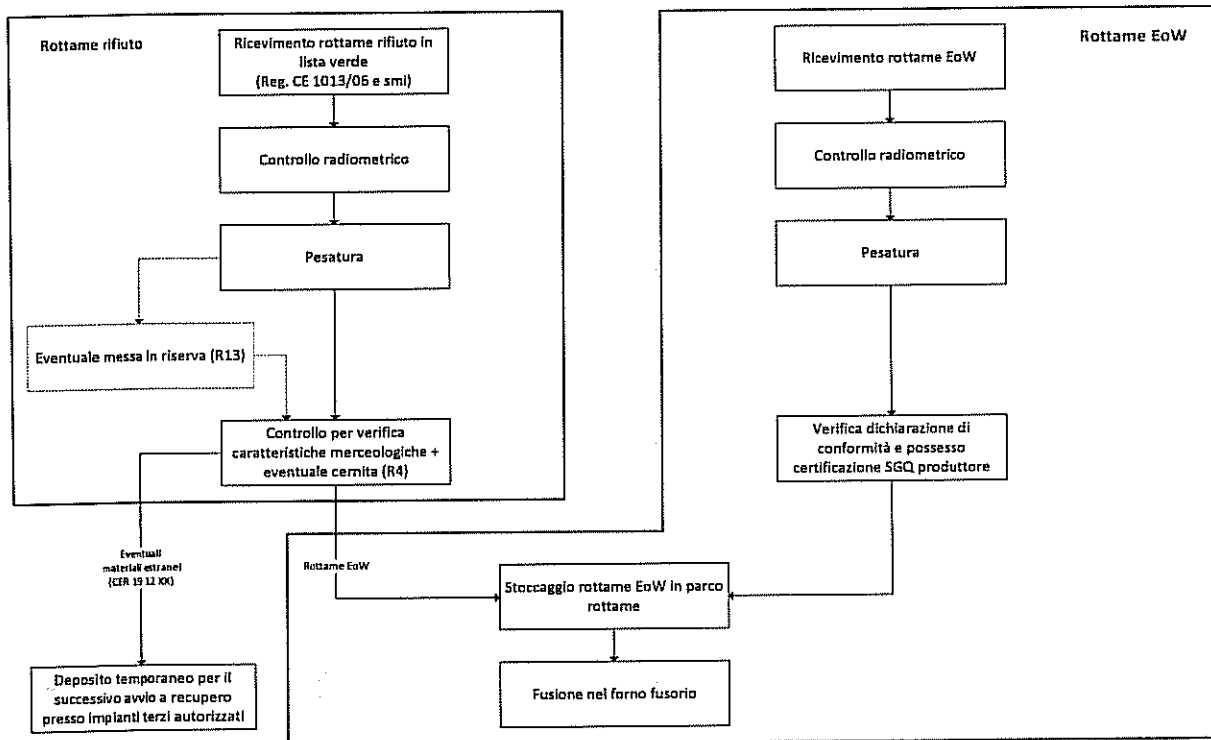
L'autorizzazione riguarda il recupero di rifiuti non pericolosi costituiti da rottami ferrosi tramite messa in riserva (R13) e trattamento (R4).

Viene di seguito riportato uno schema riassuntivo delle modalità di gestione del rottame (rifiuto ed EoW):

Schema a blocchi indicante le modalità di gestione del rottame in ingresso

Gestione rottame rifiuto proveniente da impianti esteri

Gestione rottame EoW proveniente da impianti nazionali / esteri



Gestione rottame rifiuto

Il ritiro di rottame rifiuto è limitato ai soli casi di importazione dall'estero di rifiuti compresi in lista verde con classificazione CECA all'origine, l'elenco è limitato ai codici CER di seguito elencati.

Tabella: elenco dei rifiuti provenienti da impianti esteri compresi in lista verde

| Codice CER | Controllo SGQ | Descrizione |
|------------|---------------|--|
| 12 01 01 | NP | Limatura e trucioli di materiali ferrosi |
| 12 01 02 | NP | Polveri e particolato di materiali ferrosi |
| 15 01 04 | NP | Imballaggi metallici |
| 16 01 17 | NP | Metalli ferrosi |
| 17 04 05 | NP | Ferro e acciaio |
| 19 10 01 | NP | Rifiuti di ferro e acciaio |
| 10 02 10 | NP | Scaglia di laminazione |
| 19 12 02 | NP | Metalli ferrosi |
| 19 01 02 | NP | Materiali ferrosi |

Deposito nel parco rottame

Sia il rottame in uscita dalle operazioni di trattamento del rifiuto che il rottame EoW ricevuto da impianti nazionali/esteri sottoposto a verifica di conformità, è depositato all'interno del parco rottame, in cumuli disposti su superfici pavimentate e coperte e innalzati impiegando gru a carriponte dotate di elettromagneti o un caricatore dotato di benna a ragno.

Il rilascio dei rottami ferrosi dal caricatore viene eseguito nel punto più vicino possibile alla sommità del cumulo, in modo da contenere le emissioni di rumore.

Data la tipologia di rottami depositati, costituiti esclusivamente da solidi non polverulenti, non sono possibili emissioni in atmosfera o sversamenti di sostanze contaminanti.

Sistemi di controllo

Tutto il rottame ricevuto in stabilimento sia come rottame EoW, che come rifiuto con le caratteristiche mps o classificato con i criteri EoW, sono pesati. Tutti i pesi sono registrati sugli appositi registri presso la portineria e riportati sugli appositi documenti di trasporto.

Tutti i rifiuti in ingresso sono accuratamente controllati al passaggio con un portale rivelatore di radioattività Exploranium.

Le operazioni di ingresso dei rifiuti e controllo della radioattività sono eseguite secondo le disposizioni della procedura operativa.

Per controlli più specifici su singole porzioni del carico si utilizza un rilevatore portatile di radioattività.

Nel caso in cui il rifiuto risulti contaminato dalla presenza di radioattività, la procedura stabilisce di bloccare l'ingresso del rifiuto ed il carico contaminato viene ritirato e smaltito da azienda autorizzata al trattamento di materiali che presentano radioattività con il supporto dell'Esperto Qualificato.

Rifiuti prodotti

Di seguito sono state riportate tutte le principali tipologie di rifiuti prodotti nello stabilimento.

Alcuni rifiuti, qualora presenti, vengono gestiti con le modalità del deposito temporaneo utilizzando apposite aree dedicate allo stoccaggio:

| CODICE CER | DESCRIZIONE | DESTINAZIONE |
|------------|---------------------|--------------|
| 060502* | Fanghi | R/D |
| 100202 | Scorie non trattate | R/D |
| 100207 | Polveri | R |
| 100210 | Scaglie laminazione | R |
| 161104 | Refrattari | R |
| 1501xx* | Imballaggi | R/D |
| 170405 | Ferro e acciaio | R |

Alcuni dei rifiuti prodotti dallo stabilimento, costituiti da polveri di abbattimento, fanghi, polveri di metalli ferrosi, metalli ferrosi e imballaggi sotto elencati, vengono stoccati nel sito autorizzato:

| Codice operazione | CER | Descrizione | Pericoloso | Quantità max (t) |
|-------------------|--------|--|------------|------------------|
| D15, R13 | 100207 | Rifiuti solidi prodotti da trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose | P | 8.500 |
| | 060502 | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose | P | |
| | 060503 | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502 | NP | |
| | 100210 | Scaglie di laminazione | NP | |
| | 191002 | Rifiuti di metalli non ferrosi | NP | |
| | 191003 | Fluff, frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose | P | |
| | 191004 | Fluff, frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 191003 | NP | |
| | 191211 | Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose | P | |
| | 191212 | Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211 | NP | |

Dal processo di fusione derivano vari altri sottoprodotti e rifiuti tra i quali emergono per quantità le scorie di acciaieria.

Riferimenti : schede B11, B12 e planimetria B22

5. Utilizzo e gestione delle acque

Approvvigionamento acque

Gli impianti che utilizzano l'acqua in servizio nello stabilimento sono del tipo a circuito chiuso. L'acqua necessaria al corretto funzionamento dell'impianto serve in buona parte al reintegro delle quantità perse per evaporazione, per le dispersioni nel circuito e gli spurghi pertanto gli ingressi dai pozzi servono in buona parte al reintegro delle quantità perse per evaporazioni e per gli spurghi.

Nello specifico, l'approvvigionamento idrico per gli usi di processo avviene da falda sotterranea mediante due pozzi:

| Approvvigionamento | Utilizzo |
|--------------------|----------------------|
| Pozzi 1 e 2 | Processo industriale |

Utilizzo e raffreddamento acque

A fronte delle diverse esigenze impiantistiche viene utilizzata acqua dei pozzi, fornita in forma grezza o addolcita mediante trattamento con osmosi inversa, oppure mista. Dal lavaggio in controcorrente delle membrane si origina uno scarico che va al depuratore mediante la rete di raccolta delle acque meteoriche.

Il processo di raffreddamento dell'acqua calda richiede la dissipazione di energia termica attraverso:

- scambiatori di calore;
- torri di raffreddamento a tiraggio forzato (torri evaporative Impianti Idrici 1, torri evaporative Impianti Idrici 2).

Lo scambio termico che avviene nelle torri di raffreddamento, provoca evaporazione parziale di una quota di acqua in circolazione, causa l'assorbimento di calore dalla quota rimanente che quindi si raffredda. A fronte di una continua evaporazione, in assenza di uno spurgo, ci sarebbe una concentrazione di sali in crescita esponenziale (l'evaporato non contiene sali).

Lo scarico continuo (spurgo) assicura quindi la limitazione di sali nell'acqua.

I circuiti si dividono in:

- indiretti: in cui l'acqua non va a contatto con i prodotti da raffreddare; a loro volta questi circuiti possono essere suddivisi in quelli completamente in pressione (primari collegati agli scambiatori di calore) oppure con parte del ciclo con acqua a pelo libero (collegati alle torri di raffreddamento).
- diretti: in cui l'acqua va a contatto con i prodotti da raffreddare;

Parte delle acque dei circuiti indiretti vengono inviate ai circuiti diretti; dai circuiti diretti l'acqua viene di norma pompata al depuratore; per esigenze particolari (pulizia vasche, troppo pieno), l'acqua può essere fatta trascinare dalle vasche dei circuiti diretti direttamente al depuratore.

Circuito "Reintegro": è un circuito acque destinato al reintegro delle vasche degli impianti idrici 1 e 2. Esso preleva l'acqua dai pozzi e la eroga in forma grezza, addolcita (per osmosi inversa) oppure mista, agli utilizzi descritti successivamente; i residui della filtrazione dell'osmosi inversa vanno all'impianto di depurazione;

Acque Impianti Idrici 1

Tale rete di raffreddamento si suddivide nei seguenti sottocircuiti:

- **Sotto Circuito indiretto "Pressurizzato (Primario Forno)"**: per il raffreddamento dell'acqua del circuito sono presenti due batterie di scambiatori di calore collegati al sottocircuito descritto al punto seguente. In caso di emergenza il circuito di raffreddamento viene collegato ad uno dei serbatoi pensili.

- Sotto-Circuito indiretto "Scambiatori (Secondario Forno)": è un circolo di raffreddamento del circuito primario; il raffreddamento avviene nelle torri evaporative. Il circuito preleva le acque per il raffreddamento dalla vasca V1 e le scarica nella vasca V1 dell'impianto idrico 1;
- Sotto-Circuito indiretto "Servizi Acciaieria": a servizio degli impianti ausiliari del forno e del trattamento in siviera, effettua il raffreddamento in torri evaporative prelevando le acque per il raffreddamento dalla vasca V1 e scaricandole nella vasca V0 dell'impianto idrico 1.
- Sotto-Circuito indiretto "Compressori / Tubazione Fumi": è un circuito di raffreddamento tramite torri evaporative che preleva l'acqua dalla vasca V2 dell'impianto idrico 1 e la scarica nella stessa;
- Sotto-Circuito indiretto "Primario Colate": è un circuito di raffreddamento delle lingottiere e delle macchine di colata continua che utilizza le torri evaporative prelevando e scaricando le acque dalla vasca V2 dell'impianto idrico 1.
- Sotto-Circuito diretto "Acqua Scaglia: Secondario Colate/Lavaggio filtri e ispessimento fanghi": è un circuito destinato al raffreddamento delle colate continue. Esso preleva l'acqua di processo dalla vasca V3 del circuito 1, la fa passare attraverso il materiale da raffreddare e la scarica nelle vasche di raccolta V4 e V5, dalle quali viene prelevata per il trattamento nell'impianto di discagliatura e filtrazione a sabbia, per passare poi attraverso le torri di raffreddamento e ritornare nuovamente alla vasca V3 dell'impianto idrico 1. I liquidi carichi di particelle provenienti dalla discagliatura e le acque provenienti dal contro lavaggio dei filtri a sabbia giungono alla vasca V6 dell'impianto idrico 1 che funge da decantatore; da questa vasca i liquidi vengono prelevati per la fase di ispessimento. Dalla vasca V6 e dalla fase di ispessimento, a seguito di controlli sulla conducibilità, l'acqua di risulta viene inviata alla rete delle acque meteoriche e successivamente al depuratore.

Dai sottocircuiti "Scambiatori" e "Servizi Acciaieria" avvengono periodicamente degli aggotamenti verso la vasca V3 a seguito del controllo della conducibilità dell'acqua.

Acque Impianti Idrici 2

Tale rete di raffreddamento si suddivide nei seguenti sottocircuiti:

- Sotto Circuito indiretto in pressione "Primario Colata CC3": è destinato al raffreddamento delle lingottiere, curvilinee, macchine e via a rulli della colata continua; il calore del circuito viene sottratto da scambiatori di calore collegati al sottocircuito descritto in seguito; il circuito è dotato di autoclave per il mantenimento del livello delle acque e la pressione. Il circuito è dotato di un sistema di emergenza che lo collega al vicino serbatoio pensile.
- Sotto-Circuito indiretto "Scambiatori Circuito Chiuso Raffr.ti Indiretti Laminatoio Compressori-Antincendio": è un circuito destinato al raffreddamento delle acque provenienti dagli scambiatori di calore del circuito in pressione descritto in precedenza e delle utenze collegate al laminatoio e ai compressori. Esso preleva l'acqua dalla vasca V1 dell'impianto idrico 2 e dopo aver asportato il calore dalle utenze la fa passare attraverso le torri di raffreddamento per ritornare alla vasca V1 dell'impianto idrico 2. La vasca V1 è in contatto diretto con la vasca V2 tramite stramazzo;
- Sottocircuito indiretto "Laminatoio e placche di raffreddamento": è un circuito destinato al raffreddamento delle acque provenienti dalle utenze laminatoio e placche di raffreddamento; esso preleva e fa ritornare l'acqua dalla vasca V2 dell'impianto idrico 2, dopo aver asportato il calore dalle utenze e averla fatta passare attraverso le torri di raffreddamento;
- Sottocircuito indiretto "Scambiatori (secondario colata CC3)": è un circuito di raffreddamento dell'acqua del circuito primario; il raffreddamento avviene nelle torri evaporative; il circuito preleva e scarica le acque per il raffreddamento dalla vasca V1;
- Sotto-Circuito diretto "Acqua Scaglia (Secondario Colata CC3/ Raffr.ti Diretti Laminatoio/lavaggio filtri e ispessimento fanghi)". Esso preleva le acque dalla vasca V2, le fa passare attraverso le utenze da cui asporta il calore, per scaricare le acque nelle vasche di raccolta VC e VL. Da queste le acque vengono prelevate per il trattamento nell'impianto di discagliatura, disoleazione, sedimentazione, per giungere alla vasca V3 del circuito idrico 2; esiste anche un sottocircuito per le acque di recupero dell'ispessitore dei fanghi che le scarica nella vasca V5 dell'impianto idrico 2 per ritornare nuovamente nel ciclo di disoleazione. Dalla vasca V3 l'acqua viene prelevata per il raffreddamento nelle torri evaporative e scaricata nella vasca V2 dell'impianto idrico 2.
In base ai dati della conducibilità dell'acqua, avviene lo spurgo dalla vasca V2 direttamente al depuratore.

Depurazione acque

L'impianto di trattamento delle acque scaricate dallo stabilimento è dimensionato per trattare:

- tutte le acque di prima pioggia,
- gli spurghi delle acque di processo al fine di preservare una corretta alcalinità,
- le acque di rigenerazione dei filtri dell'impianto di osmosi inversa e degli impianti di trattamento fanghi del circuito idrici 1 e 2;
- gli eventuali versamenti accidentali di liquidi all'interno delle aree pavimentate dello stabilimento.

L'impianto è strutturato essenzialmente da:

1. Vasca di accumulo ed equalizzazione VR
2. Decantatore circolare DC
3. Filtri FV
4. Ispessitore IS

Per mantenere la concentrazione salina dell'acqua nei circuiti a livelli ottimali è previsto uno spurgo mediamente di circa 10 mc/h, avviandolo alla vasca di accumulo **VR**.

Le acque di spurgo, meteoriche, di rigenerazione e dei versamenti accidentali vengono tutte convogliate all'interno della vasca di accumulo **VR** da dove vengono inviate ad un decantatore circolare.

Un impianto di pompaggio permette di avviare le acque raccolte nella vasca di accumulo **VR** al decantatore circolare **DC**, della capienza di circa 100 mc, dove avviene il trattamento e la miscelazione con gli appositi reagenti immessi tramite i relativi gruppi di dosaggio per favorire la flocculazione dell'acqua in modo tale da consentire la corretta sedimentazione dei fanghi.

Nel decantatore in oggetto vengono intercettati gli oli surnatanti tramite rastrello a lama ed immessi in una vasca di ripresa, da dove successivamente vengono immessi in fusti e portati nell'area di deposito temporaneo. L'acqua stratificata superficialmente viene reintrodotta nella vasca di raccolta **VR**.

I fanghi sedimentati vengono avviati ad una vasca di ripresa **VF** e successivamente inviati all'ispessitore **IS**. I fanghi ispessiti vengono scaricati e quindi stoccati nel deposito per essere successivamente avviati allo smaltimento.

L'acqua limpificata viene scaricata nuovamente in vasca **VR**.

L'acqua decantata esce dal decantatore circolare **DC** tramite il tubo di troppo pieno ed entra nella vasca **VAD** di ripresa e da questa indirizzata al trattamento, costituito da una batteria di filtrazione (Filtri **FV**). Tutta l'acqua filtrata in uscita dall'impianto di filtrazione arriva quindi allo scarico autorizzato **SF1**.

I residui accumulati vengono rinviati attraverso le operazioni di lavaggio in controcorrente con elettrosoffiatore nella vasca di raccolta **VR**.

Le acque in arrivo al depuratore eccedenti la capacità di trattamento vengono avviate allo scarico **SF1** mediante stramazzo, previo passaggio attraverso un disoleatore.

Scarichi

La Ditta ha i seguenti punti di scarico delle acque reflue:

| PUNTO DI SCARICO | PROVENIENZA | IMPIANTO DI DEPURAZIONE | DESTINAZIONE SCARICO |
|------------------|--------------------------------|-------------------------|-------------------------------|
| SF1 | Acque meteoriche e industriali | Chimico/fisico | Idrovia Padova-Venezia |
| AD | Uffici, mensa, servizi | - | Pubblica fognatura acque nere |

Alla vasca **VR** del depuratore vengono convogliate, attraverso la stessa rete pluviale di Acciaierie Venete anche le acque provenienti dall'impianto di altra Ditta che effettua la lavorazione di rottami metallici.

ALLEGATO B "QUADRO PRESCRITTIVO"

Il Gestore è tenuto al rispetto delle seguenti prescrizioni:

PRESCRIZIONI GENERALI

- B.1 L'inizio dell'attuazione del "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" previsto in Allegato D deve avvenire **entro il 01/09/2014**.
- B.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.
- B.3 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). Ai sensi dell'art. 29-decies comma 5 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il Gestore è tenuto a consentire l'accesso ai luoghi dai quali originano le emissioni ed a garantire la presenza o l'eventuale possibilità di reperire un incaricato che possa fornire l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini ambientali. Qualora il Gestore si opponga all'accesso delle Autorità di Controllo ai luoghi adibiti all'attività, si procederà alla diffida e sospensione ai sensi dell'art. 29-decies comma 9 del succitato decreto
- B.4 **30 (trenta) giorni prima** della data di cessazione definitiva dell'attività, il Gestore deve trasmettere alla Provincia di Padova un **piano di dismissione** dell'intero stabilimento, ai sensi della normativa vigente.
- B.5 Il Gestore dell'impianto, ai sensi dell'art. 33 commi 3-bis e 3-ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., è tenuto a versare l'eventuale **conguaglio alle tariffe di istruttoria** secondo le disposizioni che verranno comunicate dalla Provincia, anche a seguito di eventuali nuove disposizioni di legge.

PRESCRIZIONI: EMISSIONI IN ATMOSFERA

Prescrizioni per le EMISSIONI CONVOGLIATE:

B.6 I valori di emissione degli inquinanti negli scarichi gassosi non devono essere superiori a:

| Camino | Fase di produzione | Impianto di abbattimento | Parametro | UM mg/Nmc | RIF. BATC | |
|---------|--|--------------------------|-------------------|--|-----------|----|
| E1 | Fusione /affinazione | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 5* | | 88 |
| | | | NOx | 500 | | - |
| | | | SOx | 500 | | |
| | | | Metalli (esc. Hg) | All. 1 Tab. B D.Lgs. 152/06 s.m.i. | | 88 |
| | | | Hg | 0,05 | | |
| | | | PCDD + PCDF** | 0,1ng I-TEQ | | 89 |
| | | | IPA | 0,1 | | - |
| PCB/PCT | 0,5 | | | | | |
| E2*** | Emissioni diffuse da affinazione in siviera, rifacimento paniere | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 10 | | |
| | | | NOx | 500 | | |
| | | | SOx | 500 | | |
| | | | Metalli | Tab. B All. 1 parte Quinta D.Lgs. 152/06 s.m.i. | | |
| | | | PCDD + PCDF | 0,01 | | |
| E3 | Forno riscaldamento laminatoio | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 10 | | |
| | | | O2 | 5% val. riferim. | | |
| | | | NOx | Punto 18 parte III allegato I alla parte Quinta D.Lgs. 152/2006 s.m.i. | | |
| E5 | Molatura | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 10 | | |
| E6 | Molatura | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 10 | | |
| E7 | Sabbatura LAF2 | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 10 | | |
| E8 | Sabbatura Francia | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 10 | | |
| E9 | Segatrice | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 10 | | |
| E10 | VD2 | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 10 | | |
| E11 | VD1 | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 10 | | |
| E12 | Rifacimento siviere | FM | Portata | - | - | |
| | | | Polveri | 10 | | |

NB: la numerazione delle BATC è riferita alla Decisione 2012/135/UE.

(*) Dopo l'installazione del SME il limite deve considerarsi come media giornaliera.

(**) Fino al 28/02/2016 (adeguamento BATC) il valore limite è 50 ng/Nmc

(***) Valori limite dopo che il camino sarà destinato all'abbattimento delle emissioni diffuse prodotte dalla affinazione in siviera e rifacimento paniere.

- B.7 I valori limite di emissione riportati nella tabella della prescrizione B.7 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 e dei periodi in cui si verificano anomalie, malfunzionamenti e guasti tali da non permettere il rispetto dei limiti stessi. Il Gestore è tenuto comunque ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante i suddetti periodi.
- B.8 Ciascun camino richiamato nella prescrizione B.6 deve essere dotato di apposita **targhetta** inamovibile riportante la numerazione del camino stesso. Le bocche dei camini E1, E2, E3, E7, E8, E10, dovranno avere l'asse terminale verticale **entro sei mesi** dal ricevimento della presente autorizzazione;
- B.9 Il Gestore, al fine di consentire il controllo degli inquinanti emessi, deve garantire per ciascun camino richiamato nella prescrizione B.6 il rispetto dei criteri previsti dal manuale **UNI 16911** in sede di campionamento, con particolare riferimento al numero e al posizionamento dei fori di prelievo; l'adeguamento a tale prescrizione dovrà avvenire **entro sei mesi** dal ricevimento della presente autorizzazione.
Il Gestore deve inoltre garantire l'accesso ai camini in condizioni agevoli e di sicurezza e nel rispetto di quanto previsto dalla succitata norma.
- B.10 Il Gestore, deve installare il sistema di monitoraggio in continuo (SME) delle polveri per il camino E1 **entro un anno** dal rilascio della presente A.I.A.
- B.11 Dopo l'installazione il Gestore deve mantenere efficiente il **sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni SME** e deve rispettare quanto previsto dall'Allegato 6 alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
- B.12 Il Gestore dovrà inviare all'ARPAV Dipartimento Provinciale, **entro sei mesi dall'installazione**, il **Manuale di gestione dello SME** (Sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni) seguendo le indicazioni delle specifiche linee guida ISPRA del 2011.
- B.13 Per la **valutazione della conformità dei valori misurati** ai valori limite riportati nella prescrizione B.6, il Gestore dovrà rispettare quanto previsto dall'Allegato 6 alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i, in particolare:
- nel caso di **misure in continuo**, le emissioni si considerano conformi se nessuna delle medie di 24 ore supera i valori limite di emissione e se nessuna delle medie orarie supera i valori limite di emissione di un fattore 1,25;
 - nel caso di **misure in discontinuo**, le emissioni si considerano conformi se 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;
- B.14 **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 e s.m.i.
- B.15 Le emissioni diffuse devono essere contenute quanto più possibile ai fini della tutela ambientale con l'utilizzo di una o più tecniche previste dalle BATC della Decisione 2012/135/UE.
- B.16 È autorizzata l'attività di frantumazione e separazione magnetica delle scorie nere di fusione destinate al riutilizzo; **entro sei mesi** dal ricevimento della presente autorizzazione i nastri trasportatori dovranno essere coperti, dovrà essere presente un sistema di bagnatura della scoria a bocca di frantoio e sul perimetro dell'installazione dovrà essere realizzata una barriera arborea di alto fusto o barriera di altro materiale di altezza minima di 3 metri per ridurre le emissioni diffuse;
- B.17 Il Gestore deve garantire la **pulizia** dei piazzali con moto spazzatrice come previsto dalla tabella 2.1.6 dell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".

PRESCRIZIONI: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO E SCARICHI IDRICI

Ai sensi della normativa vigente:

- il Gestore del Servizio Idrico Integrato è Autorità competente per gli scarichi civili in fognatura acque nere;
- il Genio Civile è Autorità competente per la concessione di prelievi d'acqua per l'uso industriale.

Il Gestore è autorizzato a scaricare in acque superficiali le acque reflue industriali e di dilavamento meteorico dell'impianto con le seguenti prescrizioni:

| Pozzetto d'ispezione | Tipologia | Recapito finale |
|----------------------|---|------------------------|
| SF1 | Acque industriali e meteoriche di dilavamento | Idrovia Padova-Venezia |

B.18. I valori di emissione dello scarico SF1 devono essere conformi ai limiti previsti della tabella 1 colonna "scarichi in acque superficiali" dell'allegato B alle NTA del PTA. Sullo scarico dovrà essere installato un misuratore di portata entro 6 mesi dal ricevimento della presente A.I.A.;

B.19. I valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo, ai sensi dell'art. 101, comma 5 del D.Lgs 152/2006 s.m.i..

B.20. Lo scarico deve essere reso sempre accessibile per il campionamento nel punto assunto per la misurazione, ai sensi dell'art. 101 del citato D.Lgs 152/2006 s.m.i., a mezzo di idoneo pozzetto ubicato immediatamente a monte dello scarico.

PRESCRIZIONI: RIFIUTI PRODOTTI (in uscita)

B.21. I rifiuti prodotti non soggetti ad autorizzazione devono essere gestiti alle condizioni del "deposito temporaneo" di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

B.22. Il gestore è autorizzato all'esercizio dell'impianto di messa in riserva (R13)/deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, derivanti esclusivamente dalla propria attività localizzati all'interno dell'installazione per i seguenti CER e quantitativo massimo:

| Codice operazione | CER | Descrizione | Pericoloso | Quantità max (t) |
|-------------------|--------|--|------------|------------------|
| D15, R13 | 100207 | Rifiuti solidi prodotti da trattamento dei fumi, contenenti sostanze pericolose | P | 4.250 |
| | 060502 | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose | P | |
| | 191003 | Fluff, frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose | P | |
| | 191211 | Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose | P | |
| | 060503 | Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 060502 | NP | 4.250 |
| | 100210 | Scaglie di laminazione | NP | |
| | 191002 | Rifiuti di metalli non ferrosi | NP | |
| | 191004 | Fluff, frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 191003 | Np | |
| | 191212 | Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211 | NP | |

- B.23 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; le **aree** adibite all'accumulo devono essere contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la eventuale pericolosità del rifiuto. Il Gestore è tenuto a rispettare i criteri previsti dell'art. 187 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. inerente il "divieto di miscelazione di rifiuti pericolosi".
- B.24 Le modalità e le zone di stoccaggio dei rifiuti prodotti devono essere conformi a quanto riportato nell'allegato B.22 e scheda B.12 fatto pervenire in data 26/05/2014, la periodicità dei controlli deve essere conforme a quanto riportato nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO";
- B.25 l'attività autorizzata di recupero di scorie di fusione per la produzione di conglomerati cementizi (come da iscrizione al Registro delle attività di recupero di rifiuti non pericolosi n. 09/PD del 14/07/2003) dovrà essere dismessa entro sei mesi dal ricevimento della presente autorizzazione;
- B.26 Il Gestore deve prestare le **garanzie finanziarie** (polizza fideiussoria e polizza assicurativa della responsabilità civile inquinamento) previste dalla DGRV n. 346 del 19/03/2013 e s.m.i. **entro 60 giorni** dal ricevimento della presente autorizzazione

PRESCRIZIONI: RIFIUTI DA RECUPERARE (in ingresso)

- B.27 Il Gestore è autorizzato ad effettuare la messa in riserva (R13) delle seguenti tipologie di rifiuto in ingresso:

| CER | Descrizione | Quantitativo massimo (R13) (t) |
|----------|--|--------------------------------|
| 12 01 01 | Limatura e trucioli di materiali ferrosi | 5.000 |
| 12 01 02 | Polveri e particolato di materiali ferrosi | |
| 15 01 04 | Imballaggi metallici | |
| 16 01 17 | Metalli ferrosi | |
| 17 04 05 | Ferro e acciaio | |
| 19 10 01 | Rifiuti di ferro e acciaio | |
| 10 02 10 | Scaglia di laminazione | |
| 19 12 02 | Metalli ferrosi | |
| 19 01 02 | Materiali ferrosi | |

- B.28 Il Gestore dovrà effettuare il controllo **dei rifiuti in ingresso** con le modalità e la periodicità previste nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- B.29 Il Gestore è autorizzato ad effettuare presso lo stabilimento l'attività di **messa in riserva R13** [funzionale all'attività di recupero rifiuti (R3)] per un quantitativo massimo istantaneo complessivo pari a 5.000 t.
- B.30 Le **modalità e le zone di stoccaggio** per la messa in riserva R13 dei rifiuti devono essere conformi a quanto riportato nell'Allegato B.22 fatto pervenire in data 26/05/2014" e devono rispettare quanto riportato

nei punti 4, 5 e 8 dell'Allegato 5 al D.M. 05/02/98 e s.m.i. relativo alle "Norme tecniche generali per gli impianti di recupero che effettuano l'operazione di messa in riserva dei rifiuti non pericolosi".

- B.31 Il Gestore deve prestare le **garanzie finanziarie** (polizza fideiussoria e polizza assicurativa della responsabilità civile inquinamento) previste dalla DGRV n. 346 del 19/03/2013 s.m.i. **entro 60 giorni** dal ricevimento della presente autorizzazione.

PRESCRIZIONI: RUMORE

- B.32 Il Gestore è tenuto a rispettare:
- 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;
 - 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.
- B.33 Il Gestore è tenuto a effettuare 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".
- B.34 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. 4/08/1999 n. 372".
- B.35 Le **relazioni di valutazione dell'impatto acustico e i monitoraggi** devono essere effettuati 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.

PRESCRIZIONI: MONITORAGGIO E CONTROLLO

- B.36 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, le frequenze e i metodi analitici** riportati nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO".
- B.37 Se non specificati nell'Allegato "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", i **metodi di campionamento ed analisi** utilizzati per le attività di controllo devono essere tra quelli previsti dal Decreto Ministeriale del 31 gennaio 2005 e/o dal Decreto Interministeriale del 24 aprile 2008 e/o dalle pertinenti norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, dalle pertinenti norme tecniche nazionali, oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili, dalle pertinenti norme tecniche ISO o da altre norme internazionali.
- B.38 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.

PRESCRIZIONI: ADEGUAMENTO ALLE BAT

B.39 Al fine del completo adeguamento alle BAT previste dalla Decisione 2012/135/UE del 28/02/2012 il Gestore è tenuto alla:

1. **BAT C n. 2:** presentazione di un progetto di fattibilità tecnico/economica per il recupero del calore in eccesso proveniente dai processi, tenendo conto delle proposte contenute nella Direttiva Europea sulla efficienza energetica (ENE), **entro un anno dal rilascio dell'AIA;**
2. **BAT C n. 7:** garantire che tutti i contratti di acquisto dei rottami siano corredati di dichiarazione sull'assenza di mercurio, **entro 3 mesi** dal rilascio dell'AIA;
3. **BAT C n. 11:** indicare il sito/luogo/riferimento in cui sono collocati gli apparecchi di controllo del PM10 con relativo monitoraggio dell'intensità e della direzione dei venti, per poter individuare le principali fonti delle polveri sottili prodotte dallo stabilimento ed effettuarne la triangolazione, da realizzare **entro un anno** dal ricevimento dell'AIA;
4. **BAT C n. 11:** dotare le fosse di carico della calce, i nastri e le tramogge dell'impianto di insilaggio, di sistema di captazione e abbattimento delle polveri e dotare i silos di filtri di abbattimento sugli sfiati, adeguamenti da realizzare **entro** la scadenza fissata dal Regolamento CE 2010/75 **(28/02/2016);**
5. **BAT C n. 12:** presentazione di un progetto di fattibilità di utilizzo dell'acqua piovana nel ciclo produttivo, da inviare **entro un anno** dal rilascio dell'AIA;
6. **BAT C n. 14:** installazione e messa in funzione di uno strumento di misurazione in continuo (SME) delle polveri al camino E1 che espelle i fumi di processo di fusione e affinazione in siviera, da realizzare **entro un anno** dal ricevimento dell'AIA; il misuratore dovrà rispettare le caratteristiche tecniche previste dall'allegato VI alla parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. Entro 6 mesi dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale definitiva venga predisposto un apposito **accordo per il monitoraggio delle emissioni in atmosfera** tra la Ditta, ARPAV, Provincia e Comuni di Padova e Saonara che espliciti le modalità e le tempistiche di divulgazione delle informazioni relative alle emissioni in atmosfera derivanti dal processo di fusione e affinazione in siviera. L'accordo dovrà prevedere che ARPAV abbia accesso istantaneo, illimitato e dedicato via Web ai dati grezzi e validati di processo e ai dati grezzi e validati rilevati dallo SME (sistema monitoraggio emissioni), in ogni fase del processo produttivo, anche nei periodo transitori non direttamente riconducibili ai limiti di legge;
7. **BAT n.89:** garantire il rispetto del limite di emissione di PCDD/F e PCB o loro precursori da attuare mediante una delle tecniche suggerite e una loro combinazione **entro la data stabilita dal Regolamento CE 2010/75 (28/02/2016);** entro la stessa data dovrà essere garantito il rispetto del limite per PCDD/F equivalenti di 0,1 ng/Nmc.

B.40 Il Gestore dovrà inviare ad aprile di ogni anno, contestualmente alla relazione di cui alla prescrizione B.36, un resoconto degli interventi di miglioramento eseguiti nell'anno precedente in attuazione del Piano di adeguamento riportato (presentato dalla ditta con la comunicazione del 26/05/2014 prot. n. 73642)

PRESCRIZIONI: PIANO DI MIGLIORAMENTO

B.41 Il Gestore dovrà realizzare i seguenti interventi di miglioramento dell'installazione entro i termini temporali ivi indicati:

1. spostamento del reparto rifacimento paniere e successiva captazione e convogliamento, al camino E2, delle emissioni diffuse prodotte nel nuovo reparto, da realizzare **entro 20 mesi** dal ricevimento dell'AIA;
2. captazione e convogliamento al camino E2 delle emissioni diffuse prodotte nel reparto trattamento in siviera-ASEA, da realizzare **entro 20 mesi** dal ricevimento dell'AIA;
3. adozione di misure tecniche per il contenimento delle emissioni diffuse prodotte dall'attività di scarico della scoria bianca su piazzale, consistente nella realizzazione di un sistema di bagnatura dei cumuli nell'area su cui è svolta l'attività, da realizzare **entro 6 mesi** dal ricevimento dell'AIA;
4. captazione e convogliamento, ad un camino di nuova realizzazione, delle emissioni diffuse prodotte nel reparto rifacimento siviere, da realizzare **entro 20 mesi** dal rilascio dell'AIA;

5. suddivisione dei circuiti di raffreddamento delle acque meteoriche di dilavamento e adeguamento dei sistemi di trattamento delle acque reflue, intervento volto a garantire la separazione della rete di raccolta delle acque di raffreddamento dalla rete di raccolta delle acque meteoriche con convogliamento al punto di scarico SF1, previa predisposizione di idonei punti di campionamento a monte della confluenza; tale progetto dovrà essere attuato **entro la data prevista dalle Norme Tecniche del PTA**, previa presentazione del progetto alla Provincia di Padova e ad ARPAV;
- B.42 Il Gestore dovrà inviare ad aprile di ogni anno, contestualmente alla relazione di cui alla prescrizione B.36, un resoconto degli interventi di miglioramento eseguiti nell'anno precedente in attuazione del Piano di miglioramento riportato (presentato dalla ditta con la comunicazione del 26/05/2014 prot. n. 73642)

PRESCRIZIONI: VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA'

- B.43 Si ritiene di inserire nell'autorizzazione le seguenti prescrizioni adottate con il decreto di esclusione dalla procedura di VIA n. 124/VIA/2013, precisando che a margine di diverse interpretazioni della Commissione VIA, per il punto 3 i termini devono intendersi quelli previsti dalle NTA del PTA:
- o Venga effettuata una campagna di rilevamento delle emissioni e delle ricadute dei principali inquinanti già individuati, **entro sei mesi** dalla messa a regime del nuovo impianto, inviando i valori riscontrati all'ARPAV, alla Provincia e al Comune;
 - o Venga effettuata una Valutazione di Impatto Acustico **entro 90 giorni** dalla messa a regime del nuovo impianto, per verificare l'ottemperanza ai limiti previsti dalla normativa vigente, da inviare poi all'ARPAV, alla Provincia e al Comune;
 - o Le billette depositate sulle aree esterne dovranno essere sottratte al dilavamento meteorico, oppure tali aree dovranno essere dotate di un sistema di raccolta e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento;
 - o La ditta dovrà presentare alla Provincia, al Comune e all'ARPAV, **entro un anno** da rilascio dell'AIA una proposta di indagine ambientale per la verifica dell'eventuale bio-accumulo di inquinanti significativi quali diossine, PCB, IPA e metalli caratteristici dell'attività dell'acciaieria che da lungo tempo insiste sull'area; a tale indagine si darà seguito dopo l'assenso degli organi preposti.



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

| | FASI | GESTORE | GESTORE | ARPAV ispezioni programmate | |
|------------|---|-----------------|-----------|-----------------------------|---------------------|
| | | Autocontrollo | Reporting | Controllo documentale | Controllo analitico |
| 1 | COMPONENTI AMBIENTALI | | | | |
| 1.1 | Materie prime e prodotti | | | | |
| 1.1.1 | Materie prime | Alla ricezione | Mensile | X | - |
| 1.1.2 | Additivi | Alla ricezione | Mensile | X | - |
| 1.1.3 | Sottoprodotti e mps | Non applicabile | - | - | - |
| 1.1.4 | Controllo radiometrico ingresso | Alla ricezione | Annuale | X | - |
| 1.1.5 | Prodotti finiti | Giornaliero | Annuale | X | - |
| 1.1.6 | Sottoprodotti e mps | Non applicabile | - | - | - |
| 1.1.7 | Controllo radiometrico uscita | Alla ricezione | Annuale | X | - |
| 1.2 | Risorse idriche | | | | |
| 1.2.1 | Risorse idriche | Mensile | Annuale | X | - |
| 1.3 | Risorse energetiche | | | | |
| 1.3.1 | Energia | Mensile | Annuale | X | - |
| 1.4 | Combustibili | | | | |
| 1.4.1 | Combustibili | Mensile | Annuale | X | - |
| 1.5 | Emissioni in Aria | | | | |
| 1.5.1 | Punti di emissioni | - | - | - | - |
| 1.5.2 | Inquinanti monitorati | Vedi tabella | Annuale | X | X |
| 1.5.3 | Metodiche analitiche | - | - | X | - |
| 1.6 | Emissioni in acqua | | | | |
| 1.6.1 | Punti di scarico | -Vedi tabella | Annuale- | - | - |
| 1.6.2 | Inquinanti monitorati | Semestrale | Annuale | X | X |
| 1.7 | Emissioni di Rumore | | | | |
| 1.7.1 | Rumore sorgenti e misure | Triennale | Triennale | X | - |
| 1.8 | Rifiuti | | | | |
| 1.8.1 | Controllo rifiuti ingresso | Variabile | Annuale | X | - |
| 1.8.2 | Rifiuti prodotti | Variabile | Annuale | X | X |
| 1.9 | Suolo e Sottosuolo | | | | |
| 1.9.1 | Acque di falda | Annuale | Annuale | X | - |
| 2 | GESTIONE IMPIANTO | | | | |
| 2.1 | Controllo fasi critiche/manutenzione/controlli | | | | |
| 2.1.1 | Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo | Vedi tabella | Annuale | X | - |
| 2.1.2 | Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari | Vedi tabella | Annuale | X | - |
| 2.1.3 | Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo | Vedi tabella | Annuale | X | - |

| | FASI | GESTORE | GESTORE | ARPAV ispezioni programmate | |
|----------|--|---------------|-----------|-----------------------------|---------------------|
| | | Autocontrollo | Reporting | Controllo documentale | Controllo analitico |
| 2.1.4 | Sistemi di trattamento acque: controllo del processo | Vedi tabella | Annuale | X | - |
| 2.1.5 | Aree di stoccaggio | Vedi tabella | Annuale | X | - |
| 2.1.6 | Emissioni diffuse | Vedi tabella | Annuale | X | - |
| 2.1.7 | Interruzioni, inconvenienti | Vedi tabella | Annuale | X | - |
| 3 | INDICATORI PRESTAZIONE | | | | |
| 3.1 | Monitoraggio degli indicatori di performance | Annuale | Annuale | X | - |

1 – COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 - Consumo materie prime

In ingresso

Tabella 1.1.1 - Materie prime

| Denominazione | Modalità stoccaggio | Fase di utilizzo | UM | Frequenza di registrazione | Modalità di registrazione | Reporting |
|-----------------|---------------------|------------------|----|----------------------------|---------------------------|-----------|
| Rottame ferroso | Parco/sfusi | Fusione | Kg | Ad ogni ricevimento | Report interno | SI* |
| Ghisa | Parco/sfusi | Fusione | Kg | | | |

*Riepiloghi mensili

Tabella 1.1.2 – Additivi ed altro

| Denominazione | Modalità stoccaggio | Fase di utilizzo | UM | Frequenza di registrazione | Modalità di registrazione | Reporting |
|----------------|------------------------|---------------------|----|----------------------------|---------------------------|-----------|
| Carboni | Silo/sfuso | Fusione | Kg | Ad ogni ricevimento | Report interno | SI* |
| Calce | Silo/sfuso | Fusione | Kg | | | |
| elettrodi | Pezzi su pallet | Fusione | Kg | | | |
| Ferroleghie | Silo/sacconi | Fusione | Kg | | | |
| Refrattari | Sacchi/colli su pallet | Fusione | kg | | | |
| Ossigeno | Ossigenodotto | Fusione/colata | mc | | | |
| Argon | Serbatoi | Fusione/affinazione | mc | | | |
| Azoto | Serbatoio | Acciaieria | mc | | | |
| Olio idraulico | Fusti/cisternette | Stabilimento | mc | | | |

*Riepiloghi mensili

Tabella 1.1.3 – Sottoprodotti e materie prime secondarie in ingresso

Non applicabile

Tabella 1.1.4 – Controllo radiometrico

| Denominazione | Modalità controllo | UM | Frequenza autocontrollo | Modalità di registrazione dei controlli | Reporting |
|-----------------|--------------------|------|-------------------------|---|-----------|
| Rottame ferroso | Parco rottame | mR/h | Ad ogni ricevimento | Report interno | SI* |

**Nel report annotare le anomalie

In Uscita

Tabella 1.1.5 – Prodotti finiti

| Denominazione | Modalità di stoccaggio | UM | Frequenza registrazione | Modalità di registrazione | Reporting |
|----------------------------------|------------------------|-----|-------------------------|---------------------------|-----------|
| Billette, brame, blumi | Depositi billette | ton | Giornaliera | Report interno | SI* |
| Prodotti laminati (barre, tondi) | Magazzini | ton | | | |

*Riepiloghi mensili

Tabella 1.1.3 – Sottoprodotti e materie prime secondarie in uscita

Non applicabile

Tabella 1.1.7 – Controllo radiometrico

I controlli saranno da effettuarsi obbligatoriamente nel solo caso di gestione rifiuti o di M.P.S. di origine extranazionale. Per i materiali che sono acquisiti come sottoprodotti, indicare le modalità gestionali che la ditta ha adottato al fine di controllare la conformità della filiera.

| Denominazione | Modalità controllo | UM | Frequenza autocontrollo | Modalità di registrazione dei controlli | Reporting |
|---|--------------------|------|--|---|-----------|
| Colate di acciaio | Depositi billette | mR/h | Per ogni colata | Report interno | SI* |
| Fumi da impianto aspirazione/abbattimento | Silos | mR/h | Prima del conferimento ad impianti terzi autorizzati | Report interno | SI* |

*Nel report annotare le anomalie.

1.2 - Consumo risorse idriche

Tabella 1.2.1 - Risorse idriche

| Tipologia approvvigionamento | Fase utilizzo | UM (m ³ /anno) | Metodo misura | Frequenza autocontrollo | Modalità di registrazione | Reporting |
|------------------------------|----------------------------|---------------------------|---------------|-------------------------|---------------------------|-----------|
| Acqua di falda * | Processo industriale | | Contatore | Mensile | Report interno | SI |
| Acquedotto consortile | Igienico/sanitario e mensa | | Contatore | Mensile | Report interno | |

*Annotazioni separate per ciascun pozzo.

1.3 - Consumo energia

Tabella 1.3.1 – Energia

| Descrizione | Tipologia | UM (kWh) | Metodo misura | Frequenza autocontrollo | Modalità di registrazione | Reporting |
|---|-----------------|-------------|------------------|----------------------------|------------------------------|-----------|
| Energia elettrica importata da rete esterna | Intero impianto | | Contatore | mensile | Report interno | SI |
| Energia elettrica consumata | Fusione | | Contatore | | | |
| | Affinazione | | | | | |
| | laminatoio | | | | | |
| | LAF2 | | Calcolo | | | |
| Tutte le altre fasi | | | | | | |

1.4 - Consumo combustibili

Tabella 1.4.1 - Combustibili

| Tipologia | Fase di utilizzo | UM | Metodo misura | Frequenza autocontrollo | Modalità di registrazione | Reporting |
|-----------|------------------|----------------|------------------|----------------------------|------------------------------|-----------|
| Metano | Acciaieria | m ³ | Contatore | mensile | Report Interno | SI |
| Gasolio | Movimentazione | t | Contatore | mensile | Report Interno | |
| Metano | Laminatoio | m ³ | Contatore | mensile | Report Interno | |

1.5 – Emissioni in aria

Tabella 1.5.1 - Punti di emissione

| Punto di emissione | Provenienza | Portata massima Nmc/h | Durata emissione ore/anno |
|--------------------|--------------------------------|-----------------------|---------------------------|
| E1 | Fusione /affinazione | 900.000 | |
| E2 | Fusione /affinazione | 500.000 | |
| E3 | Forno riscaldamento laminatoio | 80.000 | |
| E5 | <i>Molatura</i> | 25.000 | |
| E6 | Molatura | 25.000 | |
| E7 | Sabbiatura LAF2 | 10.000 | |
| E8 | Sabbiatura Francia | 10.000 | |
| E9 | Segatrice | 13.000 | |
| E10 | VD2 | 2.000 | |
| E11 | VD1 | 2.000 | |
| E12 | Rifacimento siviere | 10.000 | |

Tabella 1.5.2 - Inquinanti monitorati

| Camino | Fase di produzione | Impianto di abbattimento | Parametro (S) | UM | Frequenza controllo periodico | Modalità registrazione | Reporting |
|---------|----------------------------------|--------------------------|---------------|--------------------|-------------------------------|---|-----------|
| E1 | Fusione /affinazione | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | Semestrale | Certificati analitici (fino ad adeguamento) | SI |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | Semestrale* | | |
| | | | NOx | mg/Nm ³ | Semestrale | | |
| | | | SOx | mg/Nm ³ | | | |
| | | | Metalli | mg/Nm ³ | | | |
| | | | PCDD + PCDF | ng/Nm ³ | Annuale | | |
| | | | IPA | mg/Nm ³ | | | |
| PCB/PCT | mg/Nmc | | | | | | |
| E2** | Fusione /affinazione (emergenza) | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | | | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |
| | | | NOx | mg/Nm ³ | | | |
| | | | SOx | mg/Nm ³ | | | |
| | | | Metalli | mg/Nm ³ | | | |
| | | | PCDD + PCDF | mg/Nm ³ | | | |
| | | | IPA | mg/Nm ³ | | | |



PROVINCIA DI PADOVA
SETTORE AMBIENTE

IL DIRIGENTE DEL SETTORE AMBIENTE
50110...
Dott.ssa Mariella Pozza

| Camino | Fase di produzione | Impianto di abbattimento | Parametro (S) | UM | Frequenza controllo periodico | Modalità registrazione | Reporting |
|--------|--|--------------------------|---------------|--------------------|-------------------------------|------------------------|-----------|
| E2** | Emissioni diffuse da affinazione e rifacimento paniere | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | Annuale | Certificati analitici | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |
| | | | NOx | mg/Nm ³ | | | |
| | | | SOx | mg/Nm ³ | | | |
| | | | Metalli | mg/Nm ³ | | | |
| | | | PCDD + PCDF | mg/Nm ³ | | | |
| | | | IPA | mg/Nm ³ | | | |
| E3 | Forno riscaldamento laminatoio | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | Semestrale | | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |
| | | | O2 | mg/Nm ³ | | | |
| | | | NOx | mg/Nm ³ | | | |
| E5 | Molatura | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | Annuale | Certificati analitici | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |
| E6 | Molatura | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | | | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |
| E7 | Sabbiatura LAF2 | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | | | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |
| E8 | Sabbiatura Francia | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | | | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |
| E9 | Segatrice | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | | | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |
| E10 | VD2 | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | | | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |
| E11 | VD1 | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | | | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |
| E12 | Rifacimento siviere | Filtro a maniche | Portata | Nm ³ /h | | | |
| | | | Polveri | mg/Nm ³ | | | |

*Il controllo delle polveri sarà in continuo dopo l'installazione dello strumento di monitoraggio in continuo, anche durante i periodi transitori.

**Camino attualmente di emergenza. Dopo la destinazione all'abbattimento delle emissioni diffuse da affinazione e rifacimento paniere i parametri verranno controllati con cadenza annuale

Tabella 1.5.3 – Metodiche analitiche

| PARAMETRI | METODI DI ANALISI |
|-------------|---------------------------|
| Portata | UNI EN ISO 16911 – 1:2013 |
| Polveri | UNI 13284-1 |
| NOx | UNI EN 14792 |
| SOx | UNI EN 14791 |
| Metalli | UNI EN 14385 – EPA 29 |
| Mercurio | UNI 13211-2003 EPA29 |
| PCDD + PCDF | UNI EN 1948-1 |
| IPA | DM 25/08/2000 |
| PCB/PCT | |
| O2 | UNI EN 14789 – ISO 12039 |

1.6 – Emissioni in acqua

Tabella 1.6.1 Punti di scarico

| Punto di emissione | Provenienza | Recapito (fognatura, corpo idrico, sistema depurazione) | Impianto di abbattimento | Portata (m ³ /h) | Durata emissione h/giorno | Durata emissione giorni/anno |
|--------------------|---|---|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|------------------------------|
| SF1 | Acque meteoriche di dilavamento e industriali di processo | Idrovia Padova-Venezia | Depuratore chimico fisico | | | |

Tabella 1.6.2 Inquinanti monitorati

| Provenienza | scarico | Recapito finale | Parametro | UM | Metodi di analisi | Controllo obbligatorio | Reporting |
|-----------------------|---------|-----------------|---|------|---------------------------------|------------------------|-----------|
| Processo + meteoriche | SF1 | Idrovia | pH | - | APAT CNR IRSA 2060 | Semestrale | SI |
| | | | COD | | ISO 15705 | | |
| | | | Solidi sospesi totali | | APAT CNR IRSA 2090 | | |
| | | | Azoto ammoniacale (come NH ₄) | | APAT CNR IRSA" 4130- 4030 | | |
| | | | Azoto nitrico (come N) | | UNI EN ISO 10304-1 | | |
| | | | Azoto nitroso (come N) | | | | |
| | | | Solfati | mg/l | UNI EN ISO 10304-1 | | |
| | | | Cloruri | | UNI EN ISO 10304-1 | | |
| | | | Fluoruri | | UNI EN ISO 10304-1 | | |
| | | | Metalli (As, Cd, Cr, Fe, Ni, Pb, Cu, Zn) | | EPA 200.8 – EPA 3005 A + 6010 C | | |
| | | | Fosforo totale | | APAT CNR IRSA 4110 | | |
| | | | Idrocarburi totali | | APAT CNR IRSA 5160 A2 – 5160 B2 | | |
| | | | Saggio di tossicità acuta | | | | |

1.7 – Rumore

Tabella 1.7.1 – Rumore, sorgenti

La valutazione di impatto acustico deve essere eseguita con cadenza triennale e in caso di modifiche che comportino variazioni alle emissioni sonore.

1.8 – Rifiuti

Tabella 1.8.1 – Controllo rifiuti in ingresso

| Rifiuti (Codice CER) | Descrizione | Modalità stoccaggio | Gestione (codice D/R) | Modalità di controllo e di analisi | Modalità di registrazione | Reporting |
|----------------------------|---|---------------------------|--------------------------|--|---|-----------|
| 120101 | Limature e trucioli | Sfuso in parco rottami | R13 (event)/ R4 | Pesatura (t/anno)/ verifica corretta attribuzione codice CER | Art. 190 D.Lgs. 152/2006 o SISTRI | SI* |
| 120102 | Polveri e particolato di materiali ferrosi | | | | | |
| 150104 | Imballaggi metallici | | | | | |
| 160117 | Metalli ferrosi | | | | | |
| 170405 | Ferro e acciaio | | | | | |
| 191001 | Rifiuti di ferro e acciaio | | | | | |
| 100210 | Scaglia di laminazione | | | | | |
| 191202 | Metalli ferrosi | | | | | |
| 190102 | Materiali ferrosi | | | | | |

*Pesate riassunte mensilmente.

Tabella 1.8.2 – Controllo rifiuti prodotti

| Rifiuti (Codice CER) | Descrizione | Modalità stoccaggio | Gestione (codice D/R) | Modalità di controllo e di analisi | Modalità di registrazione | Reporting |
|----------------------------|------------------------|------------------------|--------------------------|--|---|-----------|
| 100202 | Scorie nere | Deposito | R, D | Peso (t/anno)/ Certificati di analisi | Art. 190 D.Lgs. 152/2006 o SISTRI | SI* |
| 10 02 07* | Polveri | Deposito | R | | | |
| 161104 | Refrattari | Deposito | R, D | | | |
| 100210 | Scaglie laminazione | Deposito | R | | | |
| 100202 | Scorie bianche | Deposito | R, D | | | |
| 060502* | Fanghi | Deposito temporaneo | R, D | | | |
| 1501xx | Imballaggi | Deposito temporaneo | R, D | Peso (t/anno)/ Certificati di analisi (qualora previste) | Art. 190 D.Lgs. 152/2006 o SISTRI | |
| 170404 | Ferro e acciaio | Deposito temporaneo | R | | | |

*Nel report riportare solo le pesate.

1.9 – Suolo e sottosuolo

Tabella 1.9.1 – Acque di falda

| Punto di prelievo | Provenienza | Parametri | Unità di misura | Metodi | Frequenza | Reporting |
|-------------------|--------------------------------|--|-----------------|-----------------------|-----------|-----------|
| 3 Piezometri | Acque di falda parco scorie | Al., As, Be, Cd, Cr totale, Cr VI, Cu, Fe, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Zn, Co, Hg, Ta, V; in uno dei tre pozzi inoltre cianuri, nitriti, solfati, fluoruri, Idrocarburi, IPA, alifatici clorurati, Alifatici alogenati, Benzene, Toluene, Xilene, Etilbenzene, Stirene, Fenoli. | Mg/l | Vedi tab. 1.6.2 | Annuale | SI |

2 - GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.1 - Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi

Tabella 2.1.1 - Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

| Attività | Attività controllo | Parametri esercizio | Frequenza autocontrollo | Modalità di registrazione dei controlli | Reporting |
|-------------------------|---------------------------------|---|-------------------------|---|-----------|
| Fusione | Perdite acqua di raffreddamento | Controllo visivo | Giornaliero | Report interno | SI* |
| | Consumi energetici specifici | Energia consumata/meta no consumato | Giornaliero | | |
| Trattamento in siviera | Presenza emissioni diffuse | Controllo visivo | Giornaliero | | |
| Forno riscaldo billette | Parametri funzionam, ento forno | T° forno, T° aria preriscaldo, tenore O2 fumi | In continuo | | |

*Nel report annotare solo le anomalie

Tabella 2.1.2 - Interventi di manutenzione ordinaria sugli impianti

| Macchinario | Tipo di intervento | Frequenza | Modalità di registrazione | Reporting |
|---|--|--|---------------------------|-----------|
| Filtri a maniche | Controllo visivo maniche, motori, cinghie, ventole | In caso di fermata | Report interno | SI* |
| | Ingrassaggio cuscinetti ventilatori e redler, coclee | Trimestrale | | |
| | Verifica funzionalità sonde pressione ed eventuale manutenzione | In caso di fermata | | |
| Depuratore chimico-fisico | Pulizia vasca raccolta | Annuale | | |
| | Pulizia vasca decantazione | Bimestrale | | |
| Camino E1 | Verifica funzionalità polverimetro e sonda T°, eventuale manutenzione/sostituzione | Semestrale | | |
| SME (sistema di monitoraggio in continuo) | Verifiche, relazioni e tarature previste dal manuale SME | Secondo le modalità previste dal manuale SME | | |
| Forni elettrici | Rifacimento refrattario | Programma interno | | |
| | Controllo e pulizia circuito acque di raffreddamento | Giornaliero | | |
| | Controllo assorbimento e manutenzione elettrica | Giornaliero | | |
| | Pulizia condotto inclinato aspirazione | Settimanale | | |
| Forno di riscaldo billette | Verifica funzionalità sonde T° e O2 ed event. manutenzione | Mensile | | |
| Forni a gas metano | Verifica funzionalità sonde T° ed event. manutenzione | Annuale | | |

| Macchinario | Tipo di intervento | Frequenza | Modalità di registrazione | Reporting |
|--|--------------------------------------|-------------|---------------------------|-----------|
| Impianto di trattamento acque laminato | Controllo giacenze dosatori reagenti | Settimanale | Report interno* | Si |
| | Scarico e pulizia ispersore | Trimestrale | | |
| | Ingrassaggio pompe e motori | Trimestrale | | |

*Nel report annotare solo le anomalie

Tabella 2.1.3 - Sistemi di trattamento fumi: controllo del processo

| Punto emissione | Fase | Sistema di abbattimento | Parametri di controllo del processo di abbattimento | UM | Frequenza di controllo | Modalità di registrazione dei controlli | Reporting |
|-----------------|----------------------|-------------------------|---|-------------|--|---|-----------|
| E1 | Fusione /affinazione | Filtro a maniche | Dp | Mbar, | Continuo con allarme in sala controllo | Report interno | **SI |
| | | | Valori segnale, concentrazione polveri (da polverimetro), | mg/Nmc | Giornaliero* | | |
| | | | T°, | C° | Giornaliero | | |
| | | | controllo funzionalità elettrovalvole | - | Semestrale | | |
| E2 | Fusione /affinazione | | Dp | mbar | Continuo con allarme in sala controllo | | |
| E3 | Forno riscaldamento | - | T°, O2 | C°, mg/l | Giornaliero | | |
| E5 | Molatura | Filtro a maniche | Presenza visiva polveri su bocca camino | Giornaliero | Settimanale | Report interno | **SI |
| E6 | Molatura | | | | | | |
| E7 | Sabbiatura LAF2 | | | | | | |
| E8 | Sabbiatura Francia | | | | | | |
| E9 | Segatrice | | | | | | |
| E10 | VD2 | | | | | | |
| E11 | VD1 | | | | | | |

*Dopo l'installazione del SME il controllo sarà continuo

**Nel report annotare solo le anomalie.

Tabella 2.1.4 - Sistemi di depurazione acque: controllo del processo

| Punto emissione | Sistema di trattamento (stadio di trattamento) | Parametri di controllo del processo di trattamento | Frequenza di controllo | Modalità di registrazione dei controlli | Reporting |
|-----------------|--|---|------------------------|---|-----------|
| SF1 | Depuratore chimico fisico | *Controllo funzionalità, additivi, portate | Giornaliero | Report interno* | SI** |
| | | *Pulizia vasche interne ed esterne e pulizia aeratori | Annuale | | |

* Effettuare le registrazioni degli interventi eseguiti specificando il tipo di intervento effettuato per singola apparecchiatura.

** Nei report annotare solo le anomalie.

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

| Descrizione | Parametri di controllo | Modalità di controllo | Frequenza | Modalità di registrazione | Reporting |
|--------------------------|--|-----------------------|-------------|---------------------------|-----------|
| Fossa stoccaggio rottame | Emissioni fuggitive di polveri | Controllo visivo | Giornaliero | Report interno | SI* |
| Deposito oli esausti | Presenza di liquidi nei bacini di contenimento | Controllo visivo | Settimanale | | |

*Nel report annotare solo le anomalie

Tabella 2.1.6 – Emissioni diffuse

| Descrizione | Attività | Prevenzione | Modalità di controllo | Frequenza controllo | Modalità registrazione dei controlli | Reporting |
|-------------|-----------------------|---|--|---------------------|--------------------------------------|-----------|
| Polveri | Fusione | Compartimentazione ed aspirazione | Controllo visivo aspirazione | Giornaliero | Report interno | SI* |
| | ASEA | Captazione e convogliamento a camino E2 | Controllo visivo presenza emissioni diffuse nel reparto | Giornaliero | | |
| | Rifacimento paniere | Captazione convogliamento a camino | Controllo visivo presenza emissioni diffuse nel reparto | Giornaliero | | |
| | Scarico scoria bianca | Bagnatura cumuli | Controllo visivo presenza emissioni diffuse nell'area di scarico | Giornaliero | | |
| | Piazzali | Spazzamento | - | Settimanale | | |

*Nel report annotare solo le anomalie



Tabella 2.1.7 – 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 | | Report 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)

| Indicatore e sua descrizione | Denominazione | U.M. | Frequenza di monitoraggio | Reporting |
|--|---|---|---------------------------|-----------|
| Consumo specifico di materie prime (rottame ferroso, ghisa carbone. Calce) | Consumo di materie prime/t acciaio prodotto | t materie prime / t acciaio prodotto | Annuale | SI |
| Consumo specifico di additivi (carboni, e grafite, calce elettrodi) | Consumo di ausiliari/t acciaio prodotto | Kg / t acciaio prodotto | Annuale | |
| Produzione specifica di rifiuti da attività ordinarie | Totale rifiuti/ t acciaio prodotto | T rifiuto/ t acciaio prodotto | Annuale | |
| Consumo specifico di energia | Energia elettrica/t acciaio prodotto e acciaio laminato | KWh di e.e. / t acciaio prodotto o laminato | Annuale | |
| Consumo specifico di combustibile | Combustibile/t acciaio prodotto | mc/t acciaio prodotto o laminato | Annuale | |
| Consumo idrico specifico (acqua di falda) | Acqua consumata/t acciaio prodotto o acciaio laminato | mc/t acciaio prodotto o laminato | Annuale | |
| Efficienza di depurazione | Rapporto concentrazione dell'inquinante a monte e a valle del processo) | % | Annuale | |
| Emissioni diffuse reparto di fusione | Efficienza di aspirazione | % | Triennale | |

