

**REGIONE FRIULI VENEZIA GIULIA  
PROVINCIA DI GORIZIA  
COMUNE DI MONFALCONE**

**PROCEDURA PER IL RILASCIO DI  
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

**ALLEGATO 16**

**SINTESI NON TECNICA**

## INTRODUZIONE

La presente relazione è relativa alla richiesta dell’Autorizzazione Integrata Ambientale per lo stabilimento di Monfalcone.

L’adozione di un diverso modello produttivo dello Stabilimento darà luogo nei prossimi anni ad un incremento dei volumi di produzione e, nello specifico, ad un maggiore consumo di prodotti vernicianti. In relazione a ciò, lo Stabilimento prevede un utilizzo di prodotti vernicianti che comporterà un consumo di solventi superiore alle 200 ton annue.

L’incremento produttivo sarà supportato da interventi impiantistici finalizzati:

- 1) all’introduzione di nuove tecnologie e logistica in grado di efficientare il processo di fabbricazione;
- 2) alla riduzione/mantenimento delle emissioni di composti organici volatili attualmente autorizzate da AUA mediante la costruzione di un nuovo impianto di sabbiatura/pittura<sup>1</sup> di seguito denominato “capannette” che sostituirà a breve quello esistente, con l’applicazione di un sistema di adsorbimento/combustione dei COV emessi durante le lavorazioni.

Quanto sopra tiene conto anche del possibile impiego dell’impianto di primerizzazione esistente e/o di nuovo impianto analogo di primerizzazione lamiera; tale attività è attualmente terziarizzata all’esterno dello stabilimento, ma l’azienda si riserva il possibile insourcing qualora mutassero le condizioni di mercato.

Per quanto sopra, lo stabilimento con la presente domanda, richiede l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) in sostituzione dell’attuale Autorizzazione Unica Ambientale (AUA).

In coerenza con una gestione consapevole dei propri impatti ambientali, la richiesta viene inoltrata solo al fine di garantire la rispondenza autorizzativa del sito alle norme di riferimento in relazione ai futuri assetti produttivi.

Ai fini del rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale per l’attività di pittura oltre la soglia di consumo di cui al punto 6.7 dell’allegato VIII alla parte II del D. Lgs. n. 152/2006, la presente relazione tecnica allegata descrive e documenta tutto il processo produttivo connesso all’applicazione delle norme IPPC.

*(1) Impianto già autorizzato da Autorizzazione Unica Ambientale rilasciata con determinazione provinciale n. 1983/2014 e aggiornata con determinazione n. 210/2015 e n. 1292/2015.*

## 1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELLO STABILIMENTO

Lo stabilimento della FINCANTIERI S.p.A. è situato nel Comune di Monfalcone, Provincia di Gorizia, con ingresso in Piazzale Cosulich, n. 1, e si estende a Sud della città, al centro del golfo di Panzano, confinando a levante con il canale Valentinis con sfogo nel Golfo di Trieste.

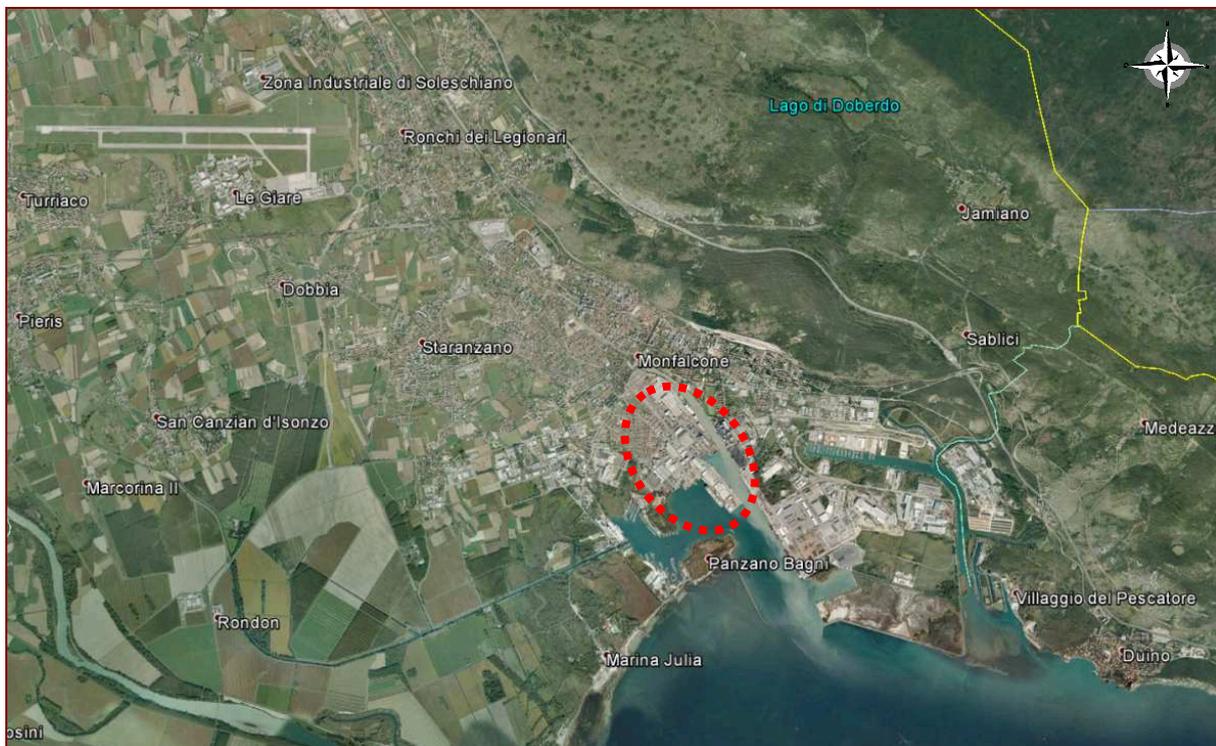
### 1.1 Inquadramento urbanistico

Il sito produttivo è ubicato in zona omogenea, classificata D1, come zona industriale di interesse regionale (ambiti di operatività del Consorzio per lo sviluppo industriale di Monfalcone).

Lo Stabilimento non è ubicato in zone soggette a terremoti, cedimenti, smottamenti, erosioni, inondazioni o condizioni climatiche estreme come espresso dalla carta dei vincoli della Regione Friuli Venezia Giulia.

### 1.2 Descrizione di massima dello stato del sito di ubicazione dello stabilimento

Il sito produttivo, come rappresentato nella fotografia allegata, è un insediamento che risale al secolo scorso, attorno al quale è cresciuta la cittadina di Monfalcone. Nella zona industriale sono presenti altri insediamenti industriali di significative dimensioni, quali la centrale per la produzione di energia elettrica, l'area portuale e alcune industrie metalmeccaniche.



*Inquadramento territoriale – Fotografia aerea con individuazione dello stabilimento FINCANTIERI S.p.A.*

## 2. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Nello stabilimento FINCANTIERI S.p.A. di Monfalcone vengono costruite navi di grandi dimensioni, attualmente navi da crociera.

Lo Stabilimento di Monfalcone prevede lo sviluppo del processo costruttivo attraversando in sequenza n°3 “*Macro aree*”, dove operano le “*Officine*” che svolgono le varie lavorazioni di costruzione o di allestimento.

Le macro aree sono:

1. Area Manufatti Scafo (officina navale, officina di prefabbricazione);
2. Area di Costruzione nave in Bacino (officina di pre-montaggio scafo, officina di montaggio scafo);
3. Area di Costruzione ed Allestimento nave in Banchina (officina di apparato motore, officina di fuori apparato motore, officina elettrica, officina di condizionamento, allestimento e arredamento, ecc.).

Nello Stabilimento sono normalmente in costruzione più navi in fasi diverse di realizzazione.

### Area manufatti scafo

A monte (funzionalmente e logisticamente) dell’Officina Navale è posto il “*Parco lamiera*” dove viene presa in carico e stoccata la materia prima di base per la costruzione delle navi, costituita da lamiera e profili provenienti dalle acciaierie.

Le lamiera ed i profili possono essere acquistati con o senza trattamento protettivo (“*primer*”): la scelta dipende da considerazioni commerciali, o da necessità di tipo produttivo. Il primer è una speciale pittura protettiva. Il trattamento con primer è necessario per proteggere dall’ossidazione la lamiera ed i profili durante le diverse fasi di lavorazione.

Attualmente l’Azienda ha scelto di acquistare il materiale ferroso già sabbiato e primerizzato.

Qualora dovessero mutare le condizioni di mercato e fosse necessario un insourcing di tale attività, le lamiera ed i profili verranno trattati mediante la “*Linea di pitturazione con primer*” (o “*linea di primerizzazione*”). Questa linea è essenzialmente costituita da un impianto di sabbiatura, per la preparazione delle lamiera, seguito da un impianto di pitturazione, per l’applicazione del primer.

Successivamente, le lamiera ed i profili trattati passeranno nell’ “*Officina navale*” (NAV), prima officina della linea di produzione dello scafo, per il taglio e la sagomatura.

Le lamiera ed i profili tagliati e sagomati passano quindi alla seconda officina del ciclo di produzione scafo, “*Officina di prefabbricazione*” (PRF), dove vengono saldati per comporre i

“*Blocchi*”, ossia dei manufatti di circa 40 t. In questa fase le attività di pittura riguardano solamente il ripristino del primer sulle saldature mediante applicazione a rullo.

In uscita dall’Officina di prefabbricazione, si passa all’attività di pittura che può avvenire sia in un’area chiusa ed attrezzata, denominata “*Capannette di pittura*”, per i blocchi e la carpenteria che richiede questo tipo di trattamento, sia direttamente in area bacino per i blocchi che hanno caratteristiche costruttive tali da non poter essere pitturati in ambiente chiuso.

Tutte le attività di pittura sono supervisionate dal personale dell’“*Officina di pittura*” (PIT), che segue questa attività nelle capannette di pittura, in area bacino e in area banchina.

### **Area di costruzione nave in bacino**

L’“*Officina di Pre-montaggio scafo*” (PRS) provvede all’assemblaggio dei blocchi, prodotti nella fase precedente, in “*Sezioni*”, ossia in manufatti del peso di circa 700 t. In questa officina le attività eseguite sono quasi esclusivamente di carpenteria, saldatura e preallestimento. Per quanto riguarda l’attività di pittura, questa consiste nel completare il ciclo previsto.

L’ “*Officina di Montaggio scafo*” (MON) provvede ad unire le sezioni in bacino. L’officina MON provvede al sollevamento tramite gru a cavalletto e al posizionamento delle sezioni in bacino eseguendo attività di carpenteria e saldatura. Per quanto riguarda le attività di pittura, queste consistono nel completamento del ciclo di carena, delle casse, delle pareti e soffitti all’interno della nave e parte di scafo e delle sovrastrutture esterne. Al termine dell’attività in bacino, la nave viene resa galleggiante attraverso le operazioni di varo e spostata dal bacino alla banchina per le successive e conclusive fasi di allestimento ed arredamento.

Le attività di assistenza alla produzione che riguardano la realizzazione degli impianti provvisori e dei ponteggi, l’esecuzione delle attività di movimentazioni con mezzi e carrelli ed le attività marinesche e di falegnameria sono garantite dall’“*Officina Assistenza Bacino*” (ABO).

### **Area di Costruzione ed Allestimento nave in Banchina**

Le operazioni di completamento impianto, avviamento e commissioning vengono eseguite dalle varie officine di allestimento (“*Officina di Apparato Motore*”, “*Officina di Fuori Apparato Motore*”, “*Officina Elettrica*” e “*Officina di Condizionamento*”, ecc.).

Il “*Centro Alberghiero*” (ALB) completa la nave per quanto riguarda la parte di arredamento, fino alla consegna.

Le attività di assistenza alla produzione che riguardano la realizzazione degli impianti provvisori e dei ponteggi, l’esecuzione delle attività di movimentazioni con mezzi e carrelli ed le attività marinesche e di falegnameria sono garantite dall’“*Officina Assistenza Banchina*” (ABA).

### **Manutenzioni ordinarie**

Le attività di manutenzione sono finalizzate a garantire il funzionamento in sicurezza ed efficienza di tutte le infrastrutture dello stabilimento (immobili inclusi) e delle macchine, impianti, attrezzature, fattore imprescindibile per lo svolgimento delle attività produttive, e al contempo a garantire che il loro utilizzo avvenga nel rispetto delle norme di Legge, in particolare di quelle poste a “*Tutela della Salute e Sicurezza dei Lavoratori*” (D. Lgs.81/08 e s.m.i), rilevanti anche ai sensi del D.Lgs. 231/01 sulla responsabilità amministrativa delle società ed a tutela dell’ambiente (D.Lgs. 152/06 e s.m.i).