

Ubicazione	REGIONE FRIULI VENEZIA GIULIA COMUNE DI SAN GIORGIO DI NOGARO
Committente	MARCEGAGLIA PALINI E BERTOLI S.P.A.

Titolo	AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DELLO STABILIMENTO MARCEGAGLIA PALINI E BERTOLI S.P.A. UD/AIA/08 – DECRETO n. 8 d.d. 05/01/11 e s.m.i. <i>Domanda di rinnovo ai sensi dell'Art. 29 octies del D.Lgs. 152/06</i> <u>Allegato 16 – Sintesi non tecnica</u>
--------	---

Estensori documento	dott. geol. Alberto Rosset  dott.ssa Cristina Kocmann 
Data	26/06/2020
Cod. archivio	2020/006/MRC – DOC_01



INDICE

1	INQUADRAMENTO	3
2	DESCRIZIONE DEL SITO E DEL CICLO PRODUTTIVO	4
2.1	DESCRIZIONE DEL SITO	4
2.2	CICLO PRODUTTIVO	5
2.3	MATERIE PRIME	8
2.4	CONSUMI IDRICI	8
2.5	RIFIUTI	8
2.6	LOGISTICA	8
3	ENERGIA	9
3.1	ENERGIA TERMICA	9
3.2	ENERGIA ELETTRICA.....	9
4	EMISSIONI.....	10
4.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	10
4.2	SCARICHI IDRICI	11
4.3	EMISSIONI SONORE	11
4.4	RIFIUTI	12
4.5	EMISSIONI ODORIGENE	12
5	SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO.....	13
5.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	13
5.2	SCARICHI IDRICI	13
5.3	EMISSIONI SONORE.....	14
5.4	RIFIUTI	14
6	BONIFICHE AMBIENTALI	15
7	STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	16
8	VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO	17
8.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	17
8.2	SCARICHI IDRICI	17
8.3	RIFIUTI	17
8.4	EMISSIONI SONORE	17
8.5	CONSUMI IDRICI	18

1 INQUADRAMENTO

L'installazione Marcegaglia Palini e Bertoli S.p.A., è ubicata in zona industriale Aussa-Corno nel comune di San Giorgio di Nogaro e ricade in zona omogenea D1 (Zona industriale di interesse regionale) del P.R.G.C.; l'accesso al sito si trova in via E. Fermi n. 28.

Nel raggio di 1 km dal sito, oltre alle attività produttive della zona industriale, sono presenti alcune case sparse e alcuni impianti sportivi (oltre il F. Corno), mentre non sono presenti installazioni sensibili quali scuole, ospedali e opere di captazione.

TIPOLOGIA	BREVE DESCRIZIONE
Attività produttive (fonte: sito web Consorzio COSEF)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nuova Sguassero S.r.l. 2. Fratelli Piovesa S.r.l. 3. Friul Bio S.r.l. 4. Newsom S.p.A. 5. Friultrans S.p.A. 6. General Beton Triveneta S.p.A. 7. MMGI Shipyard S.r.l. 8. Falcomer S.p.A. 9. Almar S.c.a.r.l. 10. Pitta e C. S.r.l. 11. Al.Bo. serramenti S.a.s. 12. NET S.p.A. 13. IdealService S.c.a.r.l. 14. Mattiuzzo S.r.l. 15. Versil Friulana S.r.l. 16. Cantieri Marina San Giorgio 17. Ca d'Oro S.p.A.
Case di civile abitazione	Presenti alcune case sparse a Ovest del sito, la più vicina situata a ca. 300 m
Scuole, ospedali, etc.	no
Impianti sportivi e/o ricreativi	A Est del sito, oltre F. Corno, sono presenti "Canoe S. Giorgio" e "Campo baseball" (ca. 650 m)
Infrastrutture di grande comunicazione	S.P. 80 (via E. Fermi)
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Pozzo di emungimento
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Fiume Corno, canali di scolo
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Si, zone agricole a Ovest
Pubblica fognatura	Si, lungo la S.P. 80
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Si, lungo la S.P. 80
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Si
Altro (specificare)	--

Lo stabilimento ha attualmente una potenzialità massima di riscaldamento pari a 105 ton/ora, in relazione alla categoria IPPC 2.3a dell'allegato VIII, alla Parte Seconda, del D.Lgs. 152/2006: "Trasformazione di metalli ferrosi mediante: a) attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora".

	Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Marcegaglia Palini e Bertoli S.p.A. UD/AIA/08 - Decreto n. 8 d.d. 05/01/11 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.	
	Allegato 16- Sintesi non tecnica	Cod. archivio: 2020/006/MRC – DOC_01
		3/18

2 DESCRIZIONE DEL SITO E DEL CICLO PRODUTTIVO

2.1 DESCRIZIONE DEL SITO

Lo stabilimento si compone di alcuni edifici e numerosi piazzali adibiti ad aree di servizio, quali:

- Capannone di produzione: al suo interno sono presenti tutti gli impianti relativi all'intero ciclo produttivo e alcune aree di deposito di materia prima, semilavorati e prodotti finiti;
- Altri edifici: sono collocati nella porzione orientale del sito, l'uno dedicato esclusivamente ad uffici e l'altro a spogliatoi e mensa;
- Piazzali: i piazzali inghiaciati circostanti lo stabilimento produttivo sono utilizzati per la viabilità di camion e mezzi aziendali e per il deposito temporaneo della materia prima, rifiuti e prodotti finiti; i piazzali nella parte orientale del sito, vicino agli edifici sono utilizzati per il parcheggio dei mezzi dei dipendenti e delle ditte di manutenzione;
- Altri impianti ausiliari, quali:
 - Pesa per il controllo dei mezzi in entrata/uscita
 - sottostazione elettrica (estremità sud-orientale del sito) e cabina di trasformazione;
 - n. 2 pozzi di derivazione d'acqua, uno a servizio dell'impianto di raffreddamento e antincendio, e l'altro per usi igienico-sanitari;
 - Impianto di depurazione acque di raffreddamento;
 - Torre piezometrica;
 - Cabina decompressione gas metano;
 - Linea ossigeno
 - Distributore di gasolio mobile prefabbricato, di capacità pari a 9000 lt, a doppia camera e provvisto di bacino di contenimento, utilizzato per il rifornimento dei mezzi aziendali;
 - Tettoia per deposito di bombole
 - Tettoia per il deposito di oli e grassi;
 - Tettoie per rifiuti in fusti e big bags;
 - Tettoia per ricambi.

2.2 CICLO PRODUTTIVO

Il ciclo produttivo si articola nelle seguenti fasi:

Fase n. 0: Deposito materie prime: il materiale arriva in stabilimento mediante camion o ferrovia e viene stoccato sui piazzali circostanti il capannone o al suo interno, in attesa della verifica dimensionale e qualitativa del Controllo Qualità di stabilimento. Tutto il materiale in arrivo è codificato ed immagazzinato a seconda delle qualità, dimensione, provenienza, analisi chimica. Successivamente il materiale viene prelevato tramite carrello elevatore e/o gru a ponte e trasferito alla successiva fase di lavoro.

Fase n. 1: Ossitaglio: bramme vengono prelevati tramite gru a ponte con pinza di sollevamento meccanica dall'area di stoccaggio e tagliati con gli impianti ossitaglio per ottenere la misura necessaria alla successiva laminazione.

Fase n. 2: Riscaldamento: Sono presenti n. 3 forni di riscaldamento (i.e. "verde", "giallo" e "rosso"), nei quali vengono introdotte le bramme precedentemente tagliate a misura. I forni sono del tipo a spinta, con riscaldamento inferiore e superiore, nei quali ciascun pezzo introdotto spinge i precedenti, in modo che all'informamento di un semilavorato freddo corrisponde lo sfornamento di un semilavorato caldo. Il materiale scorre su guide raffreddate ad acqua per tutta la lunghezza dei forni. I bruciatori, presenti nelle zone di riscaldamento superiore ed inferiore, sono alimentati con una miscela di metano ed aria preriscaldata.

Durante il transito nel forno la temperatura delle bramme aumenta progressivamente fino a raggiungere la temperatura di laminazione di circa 1250°C. Prima di essere sfornato il materiale transita, per un certo periodo, in una zona detta di equalizzazione, nella quale le temperature superficiali e interne vengono uniformate. Raggiunta la temperatura di laminazione il materiale viene estratto tramite macchina sfornatrice automatica. Dopo una breve corsa, il materiale viene posizionato sulla via a rulli di trasferimento per il trasporto nell'area di laminazione.

Fase n. 3: Descagliatura: dopo lo sfornamento, il semilavorato viene trasportato dalle rulliere motorizzate e transita attraverso l'impianto automatico di *descagliatura primaria* che, con getto d'acqua ad alta pressione (180 bar), pulisce tutta la superficie del semilavorato dalla scaglia (ossido di ferro che si crea nelle operazioni di riscaldamento), facendola precipitare nel *flushing* sottostante (canale di raccolta scaglia) che la trasporta fino all'impianto di depurazione acque. Successivamente in una seconda postazione viene effettuata a necessità la *descagliatura secondaria* manualmente da un operatore.

Fase n. 4: Laminazione: dopo la discagliatura il semilavorato passa alle gabbie di laminazione, dove lo spessore della bramma viene abbassato più volte mediante ripetuti passaggi nella gabbia a "quarto



reversibile” e/o una gabbia a “duo reversibile”. Il processo è gestito dal sistema di automazione di stabilimento, regolato dalle tabelle di laminazione reimpostate e generate dal sistema stesso

Fase n. 5: Spianatura: Successivamente il laminato passa attraverso la spianatrice, che gli conferisce le caratteristiche di planarità necessarie al prodotto finito. Al termine del processo il materiale viene trasportato alla successiva fase di cesoiatura oppure direttamente alla placca di raffreddamento.

Fase n. 6: Cesoiamento: a fine spianatura il laminato viene intestato e tagliato a misura in linea attraverso la cesoia a ghigliottina, utilizzata per tagliare i prodotti laminati di basso spessore (inferiore ai 50 cm), a seconda delle lunghezze richieste in ordine dal cliente. Un’ulteriore cesoia di minori dimensioni provvede a tagliare gli sfridi in pezzi di minori dimensioni per facilitarne il trasporto.

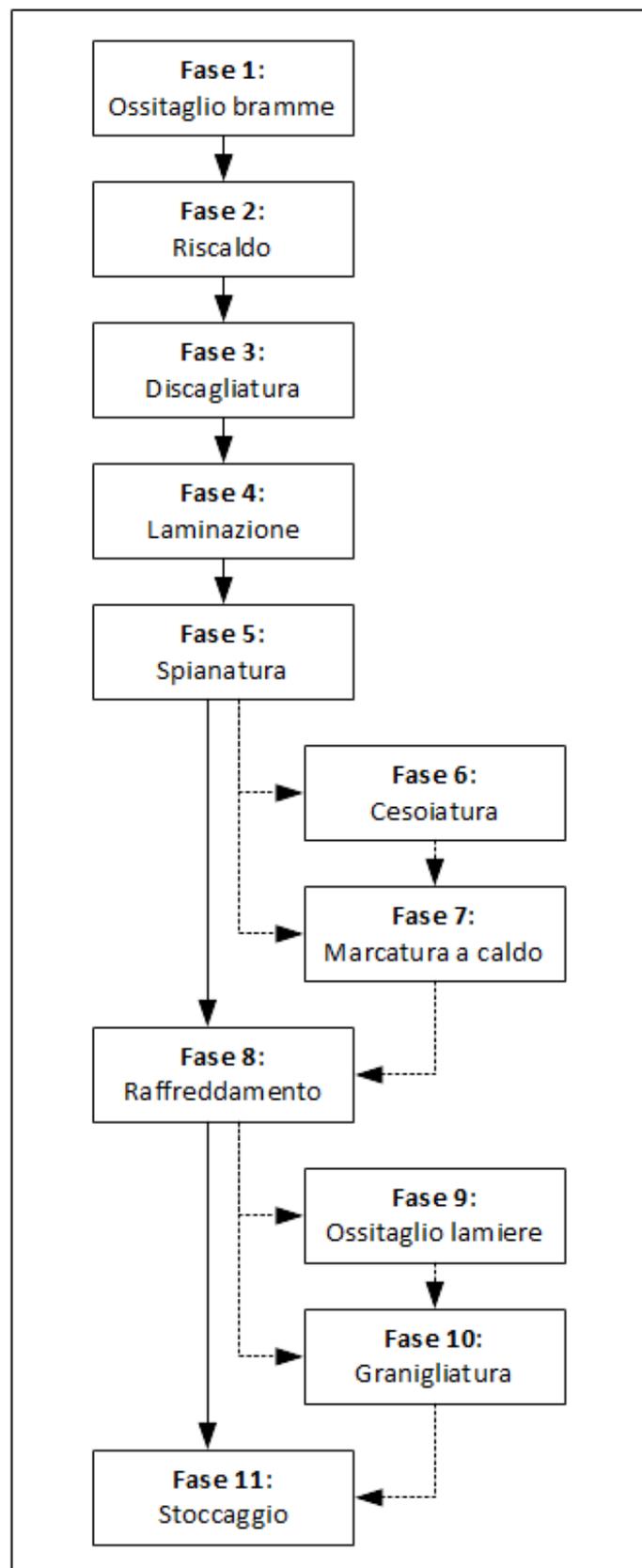
Fase n. 7: Marcatura a caldo: i prodotti sono marcati con l’apposita macchina per garantirne la tracciabilità.

Fase n. 8: Raffreddamento: il materiale, a valle dei processi di laminazione e/o cesoiatura, viene trasferito sulla placca di raffreddamento e quindi trasportati in area controllo qualità a mezzo di magneti agganciati alla gru a ponte, dove vengono sottoposti a ispezione visivo e mediante sistema a ultrasuoni. I laminati, a seconda della qualificazione finale, possono essere trasferiti alle successive fasi o scartati.

Fase n. 9: Ossitaglio (opzionale): le lamiere di spessore superiore a 50 mm, che non state intestate direttamente in linea tramite cesoia (fase 6), possono essere trasportate fino alla tavola di taglio n. 1 per le operazioni di intestatura e/o sulla tavola di taglio n. 2 per la rifilatura a seconda delle richieste del cliente.

Fase n. 10: Granigliatura (opzionale): se il cliente lo richiede, i laminati possono essere trattati con la granigliatrice. La fase ha lo scopo di asportare ogni residuo di ossido dalla superficie del laminato. La granigliatrice è una macchina a tunnel, che proietta delle particelle di acciaio (denominate “graniglia”) contro la superficie del laminato, generando un trattamento superficiale di pulizia, molto più profonda della semplice descagliatura.

Fase n. 11: Deposito prodotti finiti: il ciclo produttivo si chiude con l’immagazzinamento del materiale finito, pronto per la spedizione al cliente finale. L’immagazzinamento avviene negli spazi dedicati all’interno del capannone o esternamente, nella piazzola di carico a lato nord dello stabilimento. Prima della spedizione possono avere luogo anche i controlli finali di qualificazione dei materiali.



2.3 MATERIE PRIME

La lavorazione della materia prima (bramme in acciaio) avviene esclusivamente a caldo, senza aggiunta di materiali ausiliari. Gli altri prodotti in entrata nello stabilimento sono quelli utilizzati sostanzialmente per la manutenzione degli impianti (oli e grassi) e le utilities (gas tecnici quali metano, ossigeno, ecc.).

2.4 CONSUMI IDRICI

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento è assicurato da n. 2 pozzi artesiani: il pozzo n.1 è collocato in prossimità della linea ferroviaria interna ed in adiacenza al canale Fiumicello ed alimenta l'impianto di raffreddamento e l'impianto antincendio, mentre il secondo è localizzato presso la palazzina uffici e viene utilizzato per usi igienico-sanitari. L'acqua emunta in gran parte è impiegata per il reintegro nel circuito delle acque di raffreddamento che, pur essendo a circuito chiuso, in modo da riuscire a recuperare un maggior quantitativo di acqua da impiegare nel ciclo produttivo e limitare quanto possibile i prelievi, necessita del continuo reintegro di acqua per le perdite per evaporazione.

2.5 RIFIUTI

Il deposito temporaneo dei rifiuti viene effettuato per categorie omogenee e a questo scopo all'interno dello stabilimento sono allestite apposite aree di deposito, opportunamente delimitate ed identificate mediante segnaletica.

I rifiuti vengono conferiti secondo le tempistiche previste dalla normativa vigente a ditte terze autorizzate che provvedono a ritirarli secondo le modalità disposte dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i., per le successive operazioni di recupero o smaltimento.

2.6 LOGISTICA

L'approvvigionamento della materia prima (bramme di acciaio) avviene, dai punti di giacenza nei porti di arrivo, con camion o treno vista la presenza del raccordo ferroviario interno al sito; ultimamente si tende a privilegiare quest'ultimo vista la convenienza economica per la possibilità di far arrivare grossi quantitativi.

Anche per il trasporto dei prodotti finiti si usano entrambi i mezzi, mentre il trasporto dei rifiuti avviene esclusivamente tramite trasporto stradale.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Marcegaglia Palini e Bertoli S.p.A. UD/AIA/08 - Decreto n. 8 d.d. 05/01/11 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/006/MRC – DOC_01	8/18

3 ENERGIA

3.1 ENERGIA TERMICA

Il consumo di energia termica deriva dall'utilizzo del gas naturale metano, che arriva allo stabilimento mediante la condotta consortile. Il metano è utilizzato per l'alimentazione di:

- forno di riscaldamento;
- n° 2 banchi di ossitaglio bramme;
- n° 1 banco di ossitaglio lamiera - intestatura
- n. 1 banco di ossitaglio lamiera – rifilatura
- caldaie destinate al riscaldamento degli uffici e dell'acqua sanitaria

I forni di riscaldamento costituiscono il principale utilizzo di metano per la produzione di energia termica in stabilimento.

3.2 ENERGIA ELETTRICA

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

4 EMISSIONI

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nello stabilimento sono presenti n. 5 punti di emissioni autorizzati ai sensi dell'art. 269 D.Lgs. 152/06 (autorizzazione ordinaria), oltre a n. 5 punti di emissione relativi ad impianti e attività in deroga:

Punti di emissione autorizzati ai sensi dell'art. 269 D.Lgs. 152/06 (autorizzazione ordinaria)

Punto di emissione	Impianto	Impianto di abbattimento
E1	Forno a spinta 1 "verde"	Nessuno
E2	Forno a spinta 2 "rosso"	Nessuno
E3	Forno a spinta 3 "giallo"	Nessuno
E4	Impianto sabbiatura	Filtro a cartucce
E5	Banco ossitaglio lamiera 2	Unità di pre-separazione + filtro a cartucce

Punti di emissione relativi ad impianti di combustione alimentati a metano di potenza termica nominale inferiore a 1 MW.

Punto di emissione	Impianto
Ea	Centrale termica palazzina uffici
Eb	Centrale termica palazzina mensa

Punti di emissione significativi, relativi ad impianti di combustione alimentati a gasolio di potenza termica inferiore a 1 MW.

Punto di emissione	Impianto
Ec	Gruppo elettrogeno di emergenza
Ed	Motopompa di emergenza
Ee	Gruppo elettrogeno di emergenza

Tutti i punti di emissioni attivi e soggetti ad autorizzazione ordinaria (i.e. art. 269 D.Lgs. 152/06) sono attualmente sottoposti a monitoraggio annuale, effettuato da laboratorio esterno incaricato, che si occupa delle operazioni di campionamento ed analisi.

Al fine di verificare la presenza e le caratteristiche di emissioni diffuse/fuggitive, l'Azienda effettua periodicamente indagini ambientali sugli ambienti di lavoro. In base all'ultima campagna, effettuata nel

	Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Marcegaglia Palini e Bertoli S.p.A. UD/AIA/08 - Decreto n. 8 d.d. 05/01/11 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06. <u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/006/MRC – DOC_01	10/18

2016, è stato possibile verificare che la concentrazione degli inquinanti aerodispersi (polveri, metalli e fumi/nebbie oleose) è sempre al di sotto dei Valori Limite di Soglia (TLV-TWA) in tutte le postazioni di lavoro.

4.2 SCARICHI IDRICI

Nello stabilimento sono presenti gli scarichi di seguito descritti.

	Tipologia delle acque scaricate	Sistemi di trattamento
A	acque di troppo pieno pozzo di derivazione	---
B	Acque meteoriche	---
C	Acque meteoriche	---
E	acque di troppo pieno pozzo di derivazione	---
F₁₋₂₋₃₋₄	Rilasci idrici palazzina servizi	---
G	Acque meteoriche	---
H	acque reflue assimilate alle domestiche	Vasche imhoff
	acque reflue industriali provenienti dall'impianto acque	Impianto di trattamento acque

Di questi, solo lo scarico H recapita le acque nella fognatura consortile in gestione CAFC S.p.A. ubicata lungo la via E. Fermi ed è sottoposto a monitoraggio quadrimestrale, effettuato da laboratorio esterno incaricato, che si occupa delle operazioni di campionamento ed analisi.

4.3 EMISSIONI SONORE

L'Azienda ha provveduto ad eseguire nel 2018 la Valutazione di Impatto Acustico dello stabilimento.

Dai risultati di tale campagna si evince che i limiti assoluti di immissione prescritti dal PCCA per la zona VI sono rispettati presso tutte le stazioni di misura, sia in periodo diurno che notturno. Dal 2018 non sono state apportate modifiche sostanziali all'installazione tali da avere influenza sul clima acustico.

4.4 RIFIUTI

I rifiuti vengono conferiti secondo le tempistiche di cui sopra a ditte terze autorizzate che provvedono a ritirarli con automezzi autorizzati secondo le modalità disposte dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i., per le successive operazioni di recupero o smaltimento.

Dal punto di vista amministrativo, nello stabilimento si provvede a:

- aggiornare i registri di carico e scarico, opportunamente vidimati;
- compilare, controllare e conservare i Formulari di identificazione del rifiuto;
- conservare e aggiornare le autorizzazioni dei trasportatori / destinatari;
- verificare periodicamente i volumi depositati in sito;
- redarre e trasmettere annualmente il MUD.

4.5 EMISSIONI ODORIGENE

L'Azienda non ha mai rilevato problemi all'interno del sito relativamente a questo aspetto, né sono stati segnalati disturbi in tal senso dai siti vicini o dalle abitazioni presenti a ca. 300 m dal confine.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Marcegaglia Palini e Bertoli S.p.A. UD/AIA/08 - Decreto n. 8 d.d. 05/01/11 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i> <u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/006/MRC – DOC_01	12/18

5 SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissione E4

L'impianto di granigliatura è collegato ad un gruppo di aspirazione che convoglia l'aria ad un sistema di abbattimento realizzato con un corpo in lamiera e profilati nel cui interno sono montate una serie di cartucce in fibra tessile, con un'efficienza di cattura delle polveri pari a ca. il 95%.

Emissione E5

L'impianto di ossitaglio è costituito da una tavola aspirante, sezionata in moduli, sulla quale vengono poggiate le bramme, al di sopra della quale sono installati n. 2 portali di taglio. Al passaggio del portale di taglio vengono aperte automaticamente le portelle modulo interessato dal procedimento di taglio.

I canali aspiranti di ciascun modulo sono collegati ad una tubazione che convoglia i fumi al punto di emissione E5, previo trattamento presso n. 2 impianti di abbattimento operanti in parallelo, ciascuno costituito da:

- unità di pre-separazione antiscintille, con funzione di ridurre l'umidità del flusso d'aria in ingresso e minimizzare la possibilità di incendio;
- Filtro a cartucce, dotata di misuratore differenziale di pressione per il monitoraggio del livello di intasamento.

5.2 SCARICHI IDRICI

Lo scarico H è dotato di un impianto di trattamento delle acque di spurgo derivanti dallo scarico degli impianti di raffreddamento a circuito chiuso. L'acqua che per le sue caratteristiche chimiche non può più essere reimpiegata, viene infatti avviata in tale impianto, costituito da un circuito di vasche poste in serie dove le acque vengono sottoposte a vari processi di trattamento (decantazione, disoleazione, filtrazione; è inoltre presente un ispessitore per i fanghi prodotti) prima di venire scaricata nel collettore fognario consortile. Dal sistema di trattamento vengono prodotte varie tipologie di rifiuti, quali olii, scaglia e fanghi che vengono avviati a smaltimento.

Oltre al suddetto impianto, lo scarico H è collegato ad un impianto imhoff per il trattamento delle acque reflue civili.

5.3 EMISSIONI SONORE

La quasi totalità degli impianti, fatta eccezione per quelli di abbattimento delle emissioni, è collocata all'interno dell'edificio. Dalle misure fonometriche non sono state rilevate particolari criticità, pertanto non sono state attuate ulteriori misure di contenimento oltre alla barriera antirumore ubicata ai lati settentrionale e occidentale del capannone produttivo.

5.4 RIFIUTI

Il deposito temporaneo dei rifiuti viene effettuato per categorie omogenee e a questo scopo all'interno dello stabilimento per ognuna delle tipologie presenti è allestita un'apposita area di deposito, opportunamente delimitata ed identificata mediante segnaletica.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Marcegaglia Palini e Bertoli S.p.A. UD/AIA/08 - Decreto n. 8 d.d. 05/01/11 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/006/MRC – DOC_01	14/18

6 BONIFICHE AMBIENTALI

Poiché il sito era incluso nella perimetrazione del “Sito di interesse nazionale della laguna di Grado e Marano” (SIN) di cui al D.M. 83/03, in data 04/03/04 la società Palini e Bertoli S.p.A., allora proprietaria del sito, ha presentato al Ministero dell’Ambiente il piano di caratterizzazione ambientale ai sensi del D.M. 471/99.

Dati gli esiti della caratterizzazione, che avevano evidenziato superamenti dei limiti di legge sia nei terreni che nelle acque sotterranee, la società ha successivamente trasmesso alla Regione FVG – subentrata al Ministero come autorità competente a seguito della deperimetrazione del SIN del 2012 - l’analisi di rischio ai sensi del D.Lgs. 152/06 (prot. 29088 del 08/11/16). In data 31/07/17 la Conferenza dei Servizi regionale approvava gli esiti dell’Analisi di Rischio.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Marcegaglia Palini e Bertoli S.p.A. UD/AIA/08 - Decreto n. 8 d.d. 05/01/11 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell’art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i> <u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/006/MRC – DOC_01	15/18

7 STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Non pertinente.

	<p><i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Marcegaglia Palini e Bertoli S.p.A. UD/AIA/08 - Decreto n. 8 d.d. 05/01/11 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i></p> <p><u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u></p>	
	Cod. archivio: 2020/006/MRC – DOC_01	16/18

8 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

Di seguito è riportata la valutazione complessiva sugli aspetti d'inquinamento relativi all'impianto in termini di emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissioni sonore e rifiuti nonché le misure di prevenzione in essere.

8.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nei camini sono installate sonde per il controllo dell'ossigeno, che permettono di tenere sempre sotto controllo la combustione nei forni onde massimizzare l'efficienza e minimizzare le emissioni in atmosfera.

Tutti i controlli effettuati sui punti di emissione presenti hanno dimostrato conformità ai limiti di concentrazione stabiliti nel decreto autorizzativo.

8.2 SCARICHI IDRICI

Il processo è servito dall'impianto di raffreddamento a circuito chiuso, che permette un notevole recupero dell'acqua, che viene reimpressa continuamente e per quanto possibile nei circuiti.

L'acqua che per le sue caratteristiche chimiche non può più essere reimpiegata, subisce un processo di trattamento (decantazione, disoleazione, filtrazione) prima di venire scaricata nel collettore fognario consortile.

Ulteriori scarichi sono dovuti ad acque reflue assimilati alle domestiche, acque meteoriche e acque di troppo pieno dei pozzi.

8.3 RIFIUTI

L'Azienda si impegna ad inviare i rifiuti preferibilmente ad impianti di recupero, piuttosto che a smaltimento, ove la tipologia di rifiuto lo permetta. Inoltre, al fine di istruire gli operatori in merito alla corretta gestione dei rifiuti all'interno del sito, è effettuata una specifica formazione ambientale già al momento dell'assunzione.

8.4 EMISSIONI SONORE

La zona ove si inserisce lo stabilimento è un'area esclusivamente industriale (classe VI) e pertanto i limiti cui fare riferimento sono 70 dB(A) Leq sia nella fascia diurna (06.00-22.00) che notturna (22.00- 06.00). A tal proposito non sono mai emerse criticità, e le misure fonometriche effettuate hanno sempre mostrato valori ben inferiori ai limiti imposti.

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Marcegaglia Palini e Bertoli S.p.A. UD/AIA/08 - Decreto n. 8 d.d. 05/01/11 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i>	
	<i>Allegato 16- Sintesi non tecnica</i>	
	Cod. archivio: 2020/006/MRC – DOC_01	17/18

8.5 CONSUMI IDRICI

L'acqua emunta in gran parte è impiegata per il reintegro nel circuito delle acque di raffreddamento che, pur essendo a circuito chiuso, in modo da riuscire a recuperare un maggior quantitativo di acqua da impiegare nel ciclo produttivo e limitare quanto possibile i prelievi, necessita del continuo reintegro di acqua per le perdite per evaporazione. Si precisa tuttavia che il prelievo d'acqua è stato progressivamente ottimizzato e ridotto dalla data della prima concessione

	<i>Autorizzazione integrata ambientale dello stabilimento Marcegaglia Palini e Bertoli S.p.A. UD/AIA/08 - Decreto n. 8 d.d. 05/01/11 e s.m.i. Domanda di rinnovo ai sensi dell'art. 29 octies del D.Lgs. 152/06.</i> <u>Allegato 16- Sintesi non tecnica</u>	
	Cod. archivio: 2020/006/MRC – DOC_01	18/18